

# PRODUKTDATENBLATT

## Sikadur<sup>®</sup>-30

2-komponentiger, thixotroper Epoxidharzkleber



### PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentiger, thixotroper Armierungskleber auf Epoxidharzbasis mit speziellen Füllstoffen, entwickelt für Verarbeitungstemperaturen von +8 °C bis +35 °C.

### ANWENDUNG

Sikadur<sup>®</sup>-30 soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

Klebstoff für strukturelle Verklebungen, vor allem bei kraftschlüssigem Verkleben für folgende Anwendungen:

- Sika<sup>®</sup> CarboDur<sup>®</sup> CFK Lamellen auf Beton, Mauerwerk, Holz und Stahl
- Stahllamellen auf Beton

### VORTEILE

- Sehr gute Misch- und Verarbeitbarkeit
- Kein Primer notwendig
- Sehr gute Haftung auf Beton, Mauerwerk, Stein, Stahl, Gusseisen, Aluminium, Holz und Sika<sup>®</sup> CarboDur<sup>®</sup> Platten
- Aushärtung wird durch Feuchtigkeit nicht beeinträchtigt

- Schwundfreies Aushärten
- Thixotrop: Kein Absacken bei vertikalen Flächen oder über Kopf Anwendungen
- Verschiedenfarbige Komponenten (Mischkontrolle)
- Hohe Kriechbeständigkeit unter Dauerlast
- Hohe mechanische Früh- und Endfestigkeiten
- Hohe Abrasions- und Stossfestigkeit
- Wasser- und wasserdampfdicht

### PRÜFZEUGNISSE

- CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach EN 1504-3: Betoninstandsetzungsprodukt für statisch relevante Instandsetzung
- CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach EN 1504-4: Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken - Kleber für Bauzwecke
- IBMB, TU Braunschweig, Braunschweig (DE): Prüfung Epoxidharz-Reprofiliermörtel Sikadur<sup>®</sup>-41 in Verbindung mit dem Epoxidharzkleber Sikadur<sup>®</sup>-30 Normal zur Verklebung von Stahllaschen - Untersuchungsbericht Nr. 1734/6434, 1995
- IBMB, TU Braunschweig, Braunschweig (DE): Zulassungsprüfung des Sikadur<sup>®</sup>-30 Normal Epoxylebers - Untersuchungsbericht Nr. 1871/0054, 1994

### PRODUKTINFORMATIONEN

Chemische Basis

Epoxidharz

Lieferform

Vordosierte Einweggebinde

Komp. A + B:

6 kg

Palette:

90 x 6 kg (540 kg)

Produktdatenblatt

Sikadur<sup>®</sup>-30

Mai 2021, Version 03.03

020206040010000001

	<b>Grossgebände</b>	
	Komp. A:	30 kg
	Komp. B:	10 kg
	Palette:	560 kg (Komp. A: 14 x 30 kg; Komp. B: 14 x 10 kg)
<b>Farbton</b>	Komp. A:	Weiss
	Komp. B:	Schwarz
	Komp. A + B:	Hellgrau
<b>Haltbarkeit</b>	Im ungeöffneten Originalgebände: 24 Monate ab Produktionsdatum	
<b>Lagerbedingungen</b>	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.	
<b>Dichte</b>	Komp. A + B:	~ 1.65 kg/l (+23 °C)

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Druckfestigkeit</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Aushärtetemperatur</b>		(EN 196)	
		<b>+10 °C</b>	<b>+35 °C</b>		
	12 Stunden	-	~ 85 N/mm <sup>2</sup>		
	1 Tag	~ 55 N/mm <sup>2</sup>	~ 90 N/mm <sup>2</sup>		
	3 Tage	~ 70 N/mm <sup>2</sup>	~ 90 N/mm <sup>2</sup>		
	7 Tage	~ 75 N/mm <sup>2</sup>	~ 90 N/mm <sup>2</sup>		
<b>E-Modul (Druck)</b>	~ 9 600 N/mm <sup>2</sup>	(+23 °C)	(ASTM D695)		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Aushärtetemperatur</b>		(ISO 527)	
		<b>+15 °C</b>	<b>+35 °C</b>		
	1 Tag	~ 20 N/mm <sup>2</sup>	~ 26 N/mm <sup>2</sup>		
	3 Tage	~ 23 N/mm <sup>2</sup>	~ 27 N/mm <sup>2</sup>		
	7 Tage	~ 26 N/mm <sup>2</sup>	~ 29 N/mm <sup>2</sup>		
<b>E-Modul (Zug)</b>	~ 11 200 N/mm <sup>2</sup>	(+23 °C)	(ISO 527)		
<b>Haftzugfestigkeit</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Untergrund</b>	<b>Aushärte-temperatur</b>	<b>Haftfestigkeit</b>	(EN 1542, EN 12188)
	7 Tage	Beton trocken	+23 °C	> 4 N/mm <sup>2</sup> *	
	7 Tage	Stahl	+23 °C	> 21 N/mm <sup>2</sup>	
* 100 % Betonbruch					
<b>Scherfestigkeit</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Aushärtetemperatur</b>		(FIP 5.15)	
		<b>+15 °C</b>	<b>+23 °C</b>	<b>+35 °C</b>	
	1 Tag	~ 4 N/mm <sup>2</sup>	-	~ 17 N/mm <sup>2</sup>	
	3 Tage	~ 15 N/mm <sup>2</sup>	-	~ 18 N/mm <sup>2</sup>	
	7 Tage	~ 16 N/mm <sup>2</sup>	~ 18 N/mm <sup>2</sup>	~ 18 N/mm <sup>2</sup>	
<b>Schwinden</b>	~ 0.04 %	(FIP)			
<b>Thermischer Ausdehnungskoeffizient</b>	~ 2.5 * 10 <sup>-5</sup> /K	(Temperaturbereich: Min. -20 °C, max. +40 °C)		(EN 1770)	
<b>Glasübergangstemperatur</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Aushärte-temperatur</b>	<b>T<sub>g</sub> (Glass transition temperature)</b>	(EN 12614)	
	30 Tage	+30 °C	~ +52 °C		
<b>Formbeständigkeitstemperatur</b>	<b>Aushärtezeit</b>	<b>Aushärte-temperatur</b>	<b>HDT (Heat deflection temperature)</b>	(ASTM D648)	
	3 Stunden	+80 °C	~ +53 °C		
	6 Stunden	+60 °C	~ +53 °C		
	7 Tage	+35 °C	~ +53 °C		
	7 Tage	+10 °C	~ +36 °C		
<b>Gebrauchstemperatur</b>	Min. -40 °C, max. +45 °C	(> +23 °C während Abbindeprozess)			

# ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Mischverhältnis</b>	Komp. A : B: 3 : 1 Gew.-% Wenn nicht ganze Gebinde angemischt werden, muss das genaue Mischverhältnis durch exaktes Abwiegen und Dosieren der einzelnen Komponenten sichergestellt werden.																
<b>Schichtdicke</b>	Max. 30 mm Bei grösseren Schichtdicken sind mehrere Applikationen nötig.  Um eine Verkürzung der Verarbeitungszeit zu verhindern, sollten einzelne Gebindeeinheiten aufgebraucht und nie mit frisch angemachtem Material vermischt werden.																
<b>Standvermögen</b>	<b>Vertikale Oberflächen</b> Kein Absacken bis 3 - 5 mm Schichtdicke (+35 °C). (EN 1799)																
<b>Verpressbarkeit</b>	~ 4 000 mm <sup>2</sup> (+15 °C, 15 kg) (FIP)																
<b>Materialtemperatur</b>	Min. +8 °C, max. +35 °C																
<b>Lufttemperatur</b>	Min. +8 °C, max. +35 °C																
<b>Taupunkt</b>	Keine Kondensation! Die Untergrundtemperatur während der Applikation muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.																
<b>Untergrundtemperatur</b>	Min. +8 °C, max. +35 °C																
<b>Untergrundfeuchtigkeit</b>	≤ 4 % (CM-Feuchte) Untergrund muss trocken oder mattfeucht sein (kein stehendes Wasser). Klebemörtel gut mit Spachtel in den Untergrund einarbeiten.																
<b>Topfzeit</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Temperatur</th><th>Topfzeit (200 g)</th><th>Offenzeit</th><th>(EN ISO 9514)</th></tr></thead><tbody><tr><td>+8 °C</td><td>~ 120 Minuten</td><td>~ 150 Minuten</td><td></td></tr><tr><td>+20 °C</td><td>~ 90 Minuten</td><td>~ 110 Minuten</td><td></td></tr><tr><td>+35 °C</td><td>~ 20 Minuten</td><td>~ 50 Minuten</td><td></td></tr></tbody></table> Die Topfzeit beginnt beim Mischen. Sie ist kürzer je höher die Temperaturen sind und je grösser die gemischte Menge ist.  Um längere Offenzeiten bei hohen Temperaturen zu erreichen, die Komponenten in Portionen aufteilen. Eine andere Methode ist die einzelnen Komp. A und Komp. B vor dem Mischen zu kühlen (nicht unter +5 °C).	Temperatur	Topfzeit (200 g)	Offenzeit	(EN ISO 9514)	+8 °C	~ 120 Minuten	~ 150 Minuten		+20 °C	~ 90 Minuten	~ 110 Minuten		+35 °C	~ 20 Minuten	~ 50 Minuten	
Temperatur	Topfzeit (200 g)	Offenzeit	(EN ISO 9514)														
+8 °C	~ 120 Minuten	~ 150 Minuten															
+20 °C	~ 90 Minuten	~ 110 Minuten															
+35 °C	~ 20 Minuten	~ 50 Minuten															

## MESSWERTE

Alle in diesem Produktdatenblatt angegebenen technischen Daten basieren auf Laborversuchen. Aktuelle Messdaten können durch Umstände abweichen, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen.

## WEITERE HINWEISE

Sikadur® Epoxidharze weisen unter Dauerlast nur ein geringes Kriechmass auf. Trotzdem ist dem Kriechverhalten bei der Bemessung Rechnung zu tragen. Für die Bemessung mit Langzeit- und Dauerbelastung sind die Festigkeiten auf Bruchniveau auf 20 - 25 % zu reduzieren.

Die Bemessung hat durch einen Fachingenieur zu erfolgen.

## ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Der Anwender muss die neuesten Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen, bevor er Produkte verwendet. Das SDS enthält Informationen und Ratschläge zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung chemischer Produkte sowie physikalische, ökologische, toxiologische und andere sicherheitsrelevante Daten.

## VERARBEITUNGSANWEISUNG

### UNTERGRUNDBESCHAFFENHEIT

Siehe Produktdatenblatt von Sika® CarboDur® Lamellen und Sika® CarboDur® BC Rods.

## UNTERGRUNDTVORBEREITUNG

Siehe Produktdatenblatt von Sika® CarboDur® Lamellen und Sika® CarboDur® BC Rods.

## MISCHEN

### Vordosierte Einweggewinde

Komp. A und Komp. B mindestens für 3 Minuten mit elektrischem Handrührgerät niedertourig mischen (max. 300 U/Min.) bis die Masse eine glatte Beschaffenheit und eine gleichmässig graue Frabe aufweist.

Luftzufuhr vermeiden. Anschliessend das gemischte Material in einen sauberen Behälter leeren (umtopfen) und nochmals für ca. 1 Minute rühren. Niedertourig mischen, um Luftzufuhr zu vermeiden. Nur so viel mischen wie innerhalb der Topfzeit verbraucht wird.

### Grossgebände

Material in den einzelnen Kesseln gut aufrühren. Komponenten im richtigen Verhältnis dosieren und analog dem vordosierten Einweggebände in geeignetem Gefäss mischen.

## VERARBEITUNGSMETHODE/-GERÄTE

Siehe Produktdatenblatt Sika® CarboDur® Lamellen für detaillierte Informationen.

## GERÄTEREINIGUNG

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Sika® Colma Reiniger reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

## LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Daten für dieses Produkt aufgrund spezifischer nationaler Vorschriften von Land zu Land verschieden sein können. Die genauen Produktdaten entnehmen Sie bitte dem für das jeweilige Land gültigen Produktdatenblatt.

## RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

### Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16  
CH-8048 Zürich  
Tel. +41 58 436 40 40  
sika@sika.ch  
www.sika.ch



### Produktdatenblatt

Sikadur®-30  
Mai 2021, Version 03.03  
020206040010000001

Sikadur-30-de-CH-(05-2021)-3-3.pdf