

**Bản Chi Tiết Sản Phẩm**  
 Ngày Phát Hành 27/04/2009.  
 Mã số no. 4.1.008  
 Hiệu đính No. 00  
 Sikadur®-30

## Sikadur® - 30

### Chất Kết Dính Có Cường Độ Bám Dính Cao

<b>Mô tả</b>	Sikadur®-30 là chất kết dính hai phần không dung môi, tính linh hoạt cao, dựa trên hỗn hợp của nhựa epoxy và cốt liệu đặc biệt, được sản xuất để sử dụng ở nhiệt độ từ +8°C đến +35°C.
<b>Ứng dụng</b>	<p>Chất kết dính gia cường cho việc lắp ghép kết cấu, đặc biệt trong các kết cấu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dán Sika® CarboDur® Plates với bê tông, gạch, gỗ (tham khảo tài liệu Sika® CarboDur® Plates).</li> <li>■ Tấm thép với bê tông (Xem chi tiết tài liệu kỹ thuật )</li> </ul>
<b>Đặc tính / Ưu điểm</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dễ trộn và dễ thi công.</li> <li>■ Không cần thi công lớp lót.</li> <li>■ Khó bị vỡ vụn dưới tải trọng cao.</li> <li>■ Kết dính rất tốt với bê tông, vữa xây, đá, sắt thép, gang, nhôm, gỗ và bản mỏng Sika® CarboDur® Plates.</li> <li>■ Quá trình đóng rắn không phụ thuộc nhiều vào khí hậu.</li> <li>■ Lực bám dính cao.</li> <li>■ Tính linh động cao, không bị vỡ khi thi công trên mặt đứng và trần.</li> <li>■ Không dung môi.</li> <li>■ Không co ngót khi đóng rắn.</li> <li>■ Hai thành phần có màu khác nhau (nhằm kiểm soát trong quá trình trộn).</li> <li>■ Khả năng kháng mài mòn và va đập cao.</li> <li>■ Không cho chất lỏng và nước thấm qua.</li> <li>■ Khả năng chịu tải trọng ban đầu và tải trọng cuối cùng cao.</li> </ul>
<b>Kiểm nghiệm</b>	
<b>Chứng nhận/ Tiêu chuẩn</b>	<p>Deutsches Institut für Bautechnik Z-36.12-29,2006 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IBMB, TU Braunschweig, kết quả kiểm nghiệm số 1871/0054, 1994: cho chất kết dính Sikadur® - 30</li> <li>- IBMB, TU Braunschweig, kết quả kiểm nghiệm số 1734/6434, 1995 : kết hợp với chất kết dính Epoxy Sikadur® - 30 cho kết nối thép</li> </ul>
<b>Thông tin về sản phẩm</b>	
<b>Hình dạng</b>	
<b>Màu</b>	<p>Thành phần A : màu trắng          Thành phần B : màu đen          Hỗn hợp sau khi trộn : màu xám nhạt</p>



<b>Đóng gói</b>	6 kg / bộ
<b>Lưu trữ</b>	
<b>Điều kiện lưu trữ / Hạn sử dụng</b>	Hạn sử dụng là 24 tháng kể từ ngày sản xuất nếu lưu trữ đúng cách, bao bì chưa mở, lưu trữ trong điều kiện nhiệt độ từ 5 <sup>o</sup> C đến 30 <sup>o</sup> C, không để nơi chịu ánh sáng mặt trời trực tiếp.

### Thông số kỹ thuật

<b>Gốc hóa học</b>	Nhựa epoxy
<b>Tỷ trọng</b>	1.65 kg / l ± 0.1 kg / l (Hỗn hợp A + B)
<b>Độ chảy vồng</b>	Phù hợp tiêu chuẩn FIP Độ dày 3 - 5 mm không bị vồng ở 35 <sup>o</sup> C
<b>Khả năng cán mỏng</b>	Phù hợp tiêu chuẩn FIP 4000 mm <sup>2</sup> ở 15 <sup>o</sup> C với 15 kg
<b>Độ dày lớp thi công</b>	Dày tối đa là 30 mm Khi thi công nhiều lớp thì làm tuần tự từng lớp không được trộn dư thời gian cho phép thi công của sản phẩm sẽ ngừng lại.
<b>Sự thay đổi thể tích</b>	Độ co ngót khoảng 0.04 % (Phù hợp tiêu chuẩn FIP)

**Hệ số giãn nở** 2.5 x 10<sup>-5</sup> /<sup>o</sup>C (ở khoảng nhiệt độ từ -20<sup>o</sup>C đến +40<sup>o</sup>C)

**Tính ổn định nhiệt** Nhiệt hóa dẻo (Phù hợp tiêu chuẩn FIP)

Thời gian bảo dưỡng	Nhiệt độ bảo dưỡng	Nhiệt hóa dẻo
7 ngày	+45 <sup>o</sup> C	+62 <sup>o</sup> C

Nhiệt biến dạng nóng (Phù hợp tiêu chuẩn ASTM D648)

Thời gian bảo dưỡng	Nhiệt độ bảo dưỡng	HDT
3 giờ	+80 <sup>o</sup> C	+53 <sup>o</sup> C
6 giờ	+60 <sup>o</sup> C	+53 <sup>o</sup> C
7 ngày	+35 <sup>o</sup> C	+53 <sup>o</sup> C
7 ngày	+10 <sup>o</sup> C	+36 <sup>o</sup> C

**Nhiệt độ làm việc** Từ -40<sup>o</sup>C đến +45<sup>o</sup>C

### Tính chất Cơ / Lý

<b>Cường độ nén</b>	Nhiệt độ bảo dưỡng		
	Thời gian bảo dưỡng	+ 10 <sup>o</sup> C	+ 35 <sup>o</sup> C
	12 giờ	-	80 – 90 N/ mm <sup>2</sup>
	1 ngày	50 – 60 N/ mm <sup>2</sup>	85 – 95 N/ mm <sup>2</sup>
	3 ngày	65 – 75 N/ mm <sup>2</sup>	85 – 95 N/ mm <sup>2</sup>
	7 ngày	70 – 80 N/ mm <sup>2</sup>	85 – 95 N/ mm <sup>2</sup>

**Lực xé** Bê tông bị vỡ (~ 15 N/ mm<sup>2</sup>) (Phù hợp tiêu chuẩn FIP 5.15)

Thời gian bảo dưỡng	Nhiệt độ bảo dưỡng		
	15 <sup>o</sup> C	35 <sup>o</sup> C	
	1 ngày	3 – 5 N/ mm <sup>2</sup>	15 – 18 N/ mm <sup>2</sup>
	3 ngày	13 – 16 N/ mm <sup>2</sup>	16 – 19 N/ mm <sup>2</sup>
	7 ngày	14 – 17 N/ mm <sup>2</sup>	16 – 19 N/ mm <sup>2</sup>

18 N/ mm<sup>2</sup> (7 ngày ở 23<sup>o</sup>C) (Phù hợp tiêu chuẩn DIN 53283)

**Lực căng** Phù hợp tiêu chuẩn DIN 53455

Thời gian bảo dưỡng	Nhiệt độ bảo dưỡng		
	15 <sup>o</sup> C	35 <sup>o</sup> C	
	1 ngày	18 – 21 N/ mm <sup>2</sup>	23 – 28 N/ mm <sup>2</sup>
	3 ngày	21 – 24 N/ mm <sup>2</sup>	25 – 30 N/ mm <sup>2</sup>
	7 ngày	24 – 27 N/ mm <sup>2</sup>	26 – 31 N/ mm <sup>2</sup>

**Lực bám dính** Với bề mặt sắt : > 21 N/ mm<sup>2</sup> (Phù hợp tiêu chuẩn DIN EN 24624) trên bề mặt được phun cát theo tiêu chuẩn Sa 2.5.

Với bề mặt bê tông : > 4 N/ mm<sup>2</sup> (Phù hợp tiêu chuẩn FIP), bê tông bị vỡ.

<b>Modun ứng suất</b>	Nén : 9600 N/ mm <sup>2</sup> ở 23 <sup>0</sup> C (Phù hợp tiêu chuẩn D695) Căng : 112000 N/ mm <sup>2</sup> ở 23 <sup>0</sup> C (Phù hợp tiêu chuẩn ISO 527)
-----------------------	--

## Thông tin hệ thống

<b>Hệ thống thi công</b>	Cho hệ thống Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates : để thi công bản Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates bằng Sikadur <sup>®</sup> -30 để nghị tham khảo tài liệu kỹ thuật chi tiết Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates.
--------------------------	---

## Phương pháp thi công

<b>Chất lượng bề mặt</b>	Để nghị tham khảo tài liệu kỹ thuật chi tiết Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates.
<b>Chuẩn bị bề mặt</b>	Để nghị tham khảo tài liệu kỹ thuật chi tiết Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates.

## Điều kiện thi công / Giới hạn

<b>Nhiệt độ bề mặt</b>	Thấp nhất là +8 <sup>0</sup> C, cao nhất là +35 <sup>0</sup> C
<b>Nhiệt độ môi trường</b>	Thấp nhất là +8 <sup>0</sup> C, cao nhất là +35 <sup>0</sup> C
<b>Nhiệt độ của vật liệu</b>	Sikadur <sup>®</sup> -30 phải được thi công ở nhiệt độ từ +8 <sup>0</sup> C đến 35 <sup>0</sup> C
<b>Độ ẩm bề mặt</b>	Cao nhất là 4% theo trọng lượng Khi thi công lên bề mặt bê tông thì phải quét Sikadur <sup>®</sup> -30 bám chặt với bề mặt.
<b>Điểm sương</b>	Cần phải thận trọng với hiện tượng ngưng tụ hơi nước Nhiệt độ bề mặt trong thời gian thi công phải cao hơn điểm sương ít nhất 3 <sup>0</sup> C

## Hướng dẫn thi công

<b>Cách trộn</b>	Trộn nguyên bộ : trộn chung hai thành phần A và B trong thời gian ít nhất 3 phút bằng máy trộn điện tốc độ thấp (max. 600 vòng/ phút) với cần trộn hình dạng lưới khoan cho đến khi thấy hỗn hợp có màu xám đồng nhất. Tránh xa hơi thoát ra trong quá trình trộn, sau đó vét xung quanh thùng trộn và trộn đều thêm một phút nữa với tốc độ chậm tránh sự hình thành bọt khí trong quá trình trộn. Không nên trộn nhiều quá vì thi công không kịp sẽ bị đóng rắn.
------------------	--

Trộn không nguyên bộ : Trước tiên phải khuấy đều từng thành phần riêng lẻ sau đó cân đúng tỉ lệ và tiến hành trộn như trên.

<b>Phương pháp thi công</b>	Để nghị tham khảo tài liệu kỹ thuật Sika <sup>®</sup> CarboDur <sup>®</sup> Plates
<b>Vệ sinh dụng cụ</b>	Vệ sinh tất cả dụng cụ và thiết bị bằng Sika <sup>®</sup> Colma Cleaner ngay sau khi sử dụng. Với vật liệu đã đóng cứng nên dùng biện pháp cơ học để vệ sinh.

<b>Thời gian cho phép thi công</b>	Thời gian cho phép thi công tính từ khi trộn lẫn hai thành phần. Thời gian thi công sẽ ngắn hơn khi nhiệt độ cao và dài hơn khi nhiệt độ thấp. Số lượng hỗn hợp càng lớn thì thời gian cho phép thi công càng ngắn. Để đạt được thời gian thi công dài hơn ở nhiệt độ cao thì trộn thành nhiều lần hoặc để hai thành phần A và B ở điều kiện lạnh trước khi trộn (không thấp dưới 5 <sup>0</sup> C) (Phù hợp với tiêu chuẩn FIP)
------------------------------------	--

<b>Dữ liệu cơ sở</b>	Tất cả các dữ liệu kỹ thuật trong bản tài liệu kỹ thuật này đều dựa trên kết quả thử nghiệm trong phòng thí nghiệm. Kết quả thực tế có thể khác vượt ngoài khả năng kiểm soát của chúng tôi.
----------------------	--

<b>Hạn chế</b>	Cần chú ý rằng kết quả thử nghiệm của sản phẩm này có thể khác nhau giữa các quốc gia (Để nghị tham khảo đúng tài liệu để có được thông tin chính xác).
----------------	---

<b>Miễn trừ</b>	<i>Các thông tin, và đặc biệt, những hướng dẫn liên quan đến việc thi công và sử dụng cuối cùng của các sản phẩm Sika, được cung cấp với thiện chí của chúng tôi dựa trên kiến thức và kinh nghiệm hiện tại của Sika về sản phẩm trong điều kiện được lưu trữ đúng cách, sử dụng và thi công trong điều kiện bình thường theo hướng dẫn của Sika. Trong ứng dụng thực tế, chúng tôi không bảo đảm sản phẩm sẽ phù hợp với một mục đích cụ thể nào đó nếu có sự khác biệt về vật tư, cốt liệu và điều kiện thực tế của công trường, cũng như không có một ràng buộc pháp lý nào đối với chúng tôi ngụ ý từ các thông tin này hoặc từ một hướng dẫn bằng văn bản, hay từ bất cứ một sự tư vấn nào. Người sử dụng sản phẩm này phải thí nghiệm xem sản phẩm có phù hợp với mục đích thi công họ mong muốn không. Sika có quyền thay đổi đặc tính của sản phẩm mình. Quyền sở hữu của bên thứ ba phải được chú ý. Mọi đơn đặt hàng chỉ được chấp nhận dựa trên Bảng Điều Kiện Bán Hàng hiện hành của chúng tôi. Người sử dụng phải luôn tham khảo Tài Liệu Kỹ Thuật mới nhất của sản phẩm. Chúng tôi sẽ cung cấp các tài liệu này theo yêu cầu.</i>
-----------------	---



Sika Limited (Vietnam)  
Khu Công Nghiệp Nhơn Trạch 1  
Huyện Nhơn Trạch, Tỉnh Đồng Nai  
Tel: (84-61) 3560 700 Fax: (84-61) 3560 699  
www.sika.com.vn, sikavietnam@vn.sika.com

