

NOTICE PRODUIT

Sikadur®-32 LP

IMPREGNATION EPOXYDIQUE A 2 COMPOSANTS SANS SOLVANT

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Sikadur®-32 LP est un agent de liaison ou collage structural, bicomposant, à base époxy qui peut être utilisé à des températures élevées. Il est tolérant à l'humidité et peut lier des matériaux humides ou secs.

Le Sikadur® 32 LP se présente sous forme d'un kit pré-dosé comprenant :

- le composant A (résine couleur blanche)
- le composant B (durcisseur de couleur grise)

Après mélange, on obtient une pâte grise.

DOMAINES D'APPLICATION

Sikadur®-32 LP ne peut être utilisé que par des professionnels expérimentés.

Sikadur®-32 LP ne peut être utilisé que par des professionnels expérimentés.

- Imprégnation qui permet des collages jointifs sans épaisseur, tout en assurant une étanchéité parfaite et rapide.
- Collage de béton frais sur béton ancien, reprise de bétonnage.
- Collage par couche mince de béton durci sur béton durci, acier sur béton.
- Accrochage d'enduits au mortier de ciment sur : béton même lisse ou humide, fers ou aciers traités, bois.
- Traitement de surface antipoussière et anti-usure pour sols industriels.
- Régénération des supports poreux et friables.
- Couche d'adhérence pour toutes résines ou mortiers époxydiques sur bétons et mortiers lisses ou humides.

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Très forte adhérence sur la plupart des supports : béton, mortier, pierres, briques, amiante-ciment, aciers et métaux, verre et matériaux synthétiques.
- Étanche aux liquides et à la vapeur d'eau. Résiste bien aux agents chimiques usuels à température ambiante : acides peu concentrés, bases, sels et saumures, eaux très pures, eaux usées, huiles et carburants.
- Ne contient pas de solvant.
- Utilisable même sur des supports humides.
- Durcit sans rester poisseux, même lorsque l'air est humide.
- Résistances mécaniques élevées.
- Conforme à la norme NF P18870 comme produit de collage structural de classe 1.

INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

- Conformité avec LEED v4 MRc 4 (Option 2) : Divulgateur et optimisation des produits de construction - Ingrédients matériels
- Conformité à la norme LEED v2009 IEQc 4.1 : Matériaux à faible émission - Adhésifs et produits d'étanchéité

AGRÉMENTS / NORMES

- Marquage CE et déclaration de performance selon EN 1504-4 - Collage structural

DESCRIPTION DU PRODUIT

Base chimique	Résine époxydique	
Conditionnement	Comp A	Unité de 5 kg prête à être mélangée Palettes de 390 unités (450 kg)
	Comp B	Unité de 1,2 kg prête à mélanger Boîte de 6 unités (7,2 kg)
	Se référer à la liste de prix actuelle pour les variations d'emballage	
Couleur	Comp A	Blanc
	Comp B	Gris foncé
	Parties A+B mixtes	Gris béton
Durée de Conservation	12 mois à partir de la date de production à l'abri de l'humidité, du gel et de la chaleur.	
Conditions de Stockage	<p>Dans son emballage d'origine intact, à une température comprise entre +5°C et +30°C.</p> <p>Du fait du stockage en-dessous de 20°C, des cristaux peuvent apparaître dans le composant B et le composant A peut se figer. Il convient de le réchauffer avant mélange, au bain-marie de préférence.</p>	
Densité	<p>Résine mélangée $\sim 1,4 \pm 0,1$ kg/l</p> <p>Valeur à +23 °C.</p>	

INFORMATIONS TECHNIQUES

Résistance en Compression	Temps de durcissement	Température de durcissement (ASTM D 695-95)		
		+23 °C	+30 °C	+40 °C
	1 jour	–	~2 N/mm ²	~30 N/mm ²
	3 jours	~14 N/mm ²	~24 N/mm ²	~41 N/mm ²
	7 jours	~34 N/mm ²	~38 N/mm ²	~52 N/mm ²
	14 jours	~39 N/mm ²	~43 N/mm ²	~56 N/mm ²
	Résistance à la compression à 4 % d'allongement			
Module d'Elasticité à la Compression	~2100 N/mm ² (14 jours à +23 °C)			(ASTM D 695-95)
Résistance à la Flexion	Temps de durcissement	Température de durcissement (DIN EN ISO 178)		
		+23 °C	+30 °C	+40 °C
	1 jour	–	–	~18 N/mm ²
	3 jours	~21 N/mm ²	~20 N/mm ²	~30 N/mm ²
	7 jours	~24 N/mm ²	~28 N/mm ²	~36 N/mm ²
	14 jours	~38 N/mm ²	~38 N/mm ²	~42 N/mm ²
Module d'Élasticité en Flexion	~2600 N/mm ² (14 jours à +23 °C)			(DIN EN ISO 178)
Résistance à la Traction	Temps de durcissement	Température de durcissement (ISO 527)		
		+23 °C	+30 °C	+40 °C
	1 jour	–	–	~11 N/mm ²
	3 jours	~13 N/mm ²	~16 N/mm ²	~18 N/mm ²
	7 jours	~20 N/mm ²	~18 N/mm ²	~22 N/mm ²
	14 jours	~22 N/mm ²	~24 N/mm ²	~25 N/mm ²
Module d'Elasticité en Traction	~2750 N/mm ² (14 days at +23 °C)			(ISO 527)
Allongement à la Rupture	1,0 ± 0,1 % (14 days at +23 °C)			(ISO 527)
Retrait	Durcissement sans retrait.			

7 jours	Béton sec	+23 °C	> 3 N/mm ² *
7 jours	Béton humide	+23 °C	> 3 N/mm ² *
1 jour	Acier	+23 °C	~8 N/mm ²
3 jours	Acier	+23 °C	~12 N/mm ²
3 jours	Acier	+30 °C	~13 N/mm ²
3 jours	Acier	+40 °C	~15 N/mm ²

*100% défaillance du béton

RENSEIGNEMENTS SUR L'APPLICATION

Proportions du Mélange	Composant A : Composant B = 2 : 1 en poids ou en volume		
Consommation	~1,3 kg/m ² par mm d'épaisseur. Ce chiffre est théorique et ne tient pas compte des matériaux supplémentaires dus à la porosité de la surface, au profil de la surface, aux variations de niveau ou aux pertes, etc.		
Épaisseur de la Couche	~1 mm max.		
Résistance au Coulage	Sans affaissement jusqu'à 1,0 mm d'épaisseur sur les surfaces verticales		(EN 1799)
Température du Produit	+20 °C min. / +40 °C max.		
Température de l'Air Ambiant	+20 °C min. / +40 °C max.		
Point de Rosée	Attention à la condensation. La température du support en acier pendant l'application doit être supérieure d'au moins +3 °C au point de rosée.		
Température du Support	+20 °C min. / +40 °C max.		
Humidité du Support	Les supports en ciment doivent être secs (pas d'eau stagnante).		
Durée Pratique d'Utilisation	Temperature	Vie en pot*	Temps ouvert (EN ISO 9514)
	+20 °C	~145 minutes	~270 minutes
	+30 °C	~55 minutes	~240 minutes
	+40 °C	~35 minutes	~120 minutes

*200 g

La durée de vie en pot commence lorsque les parties A et B sont mélangées. Elle est plus courte à haute température et plus longue à basse température. Plus la quantité mélangée est importante, plus la durée de vie en pot est courte. Pour obtenir une plus grande durée de maniabilité à haute température, l'adhésif mélangé peut être divisé en plus petites quantités. Une autre méthode consiste à refroidir les parties A+B avant de les mélanger (pas en dessous de +5 °C).

VALEURS DE BASE

Toutes les caractéristiques spécifiées dans cette fiche technique sont basées sur des tests de laboratoire. Les mesures effectives peuvent varier en raison de circonstances échappant à notre contrôle.

LIMITATIONS

- Les résines Sikadur® sont formulées pour avoir un faible fluage sous charge permanente. Cependant, en raison du comportement de fluage de tous les matériaux polymères sous charge, lors de l'utilisation d'adhésifs pour des applications structurales, la charge de conception structurelle à long terme doit

tenir compte du fluage. En général, la charge de conception structurelle à long terme doit être inférieure à 20-25 % de la charge de rupture. Un ingénieur en structure doit être consulté pour les calculs de conception pour des applications structurales spécifiques.

- Lors de l'utilisation de plusieurs unités pendant l'application, ne pas mélanger l'unité suivante avant que la précédente ait été utilisée afin d'éviter une réduction de la maniabilité et du temps de manipulation.

- Pour les éléments lourds positionnés verticalement ou au-dessus de la tête, prévoir un support temporaire.

ÉCOLOGIE, SANTÉ ET SÉCURITÉ

Pour des informations et des conseils concernant la manipulation, le stockage et la mise au rebut de produits chimiques en toute sécurité, veuillez consulter la fiche de sécurité la plus récente du matériau concerné, qui comporte ses données physiques, écologiques, toxicologiques, etc.

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

QUALITÉ DU SUPPORT

Béton / maçonnerie / mortier / pierre

Le béton et le mortier doivent être âgés d'au moins 3 à 6 semaines.

Les surfaces de support doivent être saines, propres, sèches ou humides mates. Elles doivent être exemptes d'eau stagnante, de glace, de saleté, d'huile, de graisse, de revêtements, de laitance, d'efflorescence, d'anciens traitements de surface, de toute particule non adhérente et de tout autre contaminant de surface susceptible d'affecter l'adhérence de l'agent de liaison.

Acier

Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes d'huile, de graisse, de revêtements, de rouille, d'écailles, de particules non adhérentes et de tout autre contaminant de surface susceptible d'affecter l'adhérence de l'agent de liaison.

Bois

Les supports doivent être sains, propres, secs et exempts de salissures, d'huile, de graisse, de revêtements, de toutes particules non adhérentes et de tout autre contaminant de surface susceptible d'affecter l'adhérence de l'agent de liaison.

Polyester / époxy / céramique / verre

Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes d'huile, de graisse et de tout autre contaminant de surface susceptible d'affecter l'adhérence de l'agent de liaison.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Béton / maçonnerie / mortier / pierre

Substrates must be prepared mechanically using suitable abrasive blast cleaning, needle gunning, light scabbling, bush hammering, grinding or other suitable equipment to achieve an open textured gripping surface profile.

Acier

Les surfaces doivent être préparées mécaniquement à l'aide d'un nettoyage abrasif, d'un meulage, d'une brosse métallique rotative ou d'un autre équipement approprié pour obtenir une finition métallique brillante avec un profil de surface satisfaisant aux exigences de résistance à l'adhérence par traction. Éviter les conditions de point de rosée avant et pendant l'application.

Bois

Les surfaces doivent être préparées par rabotage, ponçage ou tout autre équipement approprié.

Polyester / époxy

Les surfaces doivent être préparées par abrasion à l'aide d'un équipement approprié.

Céramique / verre

Les surfaces doivent être préparées par abrasion à l'aide d'un équipement approprié. Ne pas appliquer sur des supports siliconés.

Tous les supports

Avant l'application du produit, toutes les poussières et tous les matériaux non adhérents doivent être complètement éliminés de toutes les surfaces du support à l'aide d'un aspirateur ou d'un équipement de dépoussiérage.

MÉLANGE

Avant de mélanger toutes les composantes, mélanger brièvement la composante A (résine) à l'aide d'une tige de malaxage reliée à un malaxeur électrique à vitesse lente (max. 300 tr/min). Ajouter la partie B (durcisseur) à la partie A et mélanger les parties A+B en permanence pendant au moins 3 minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange de couleur uniforme et de consistance lisse. Pour assurer un mélange complet, verser les matériaux dans un récipient propre et mélanger à nouveau pendant environ 1 minute. Il faut éviter de trop mélanger pour minimiser l'entraînement d'air. Ne mélanger que des unités complètes. Temps de mélange pour A+B = 4,0 minutes. Ne mélanger que la quantité pouvant être utilisée pendant la durée de vie en pot.

MÉTHODE D'APPLICATION / OUTILS

Appliquer le mélange sur le support préparé à l'aide d'un pinceau, d'un rouleau, d'un vaporisateur ou d'une truelle en veillant à obtenir une couverture uniforme et complète.

Pour une adhérence optimale, il est recommandé d'appliquer l'adhésif sur les deux supports à coller.

Pour coller du béton frais humide sur du béton préparé durci, placer le béton alors que la couche Sikadur®-32 LP est encore "collante". Si le produit devient brillant et perd de son adhésivité, appliquer une autre couche de Sikadur®-32 LP et procéder à la mise en place du béton.

NETTOYAGE DES OUTILS

Nettoyer tous les outils et le matériel d'application avec Sika® Colma Cleaner immédiatement après utilisation. Les matériaux durcis ne peuvent être enlevés que mécaniquement.

RESTRICTIONS LOCALES

Les performances de ce produit peuvent varier d'un pays à l'autre en raison de réglementations locales spécifiques. Veuillez consulter la fiche technique locale pour la description exacte des champs d'application.

INFORMATIONS LÉGALES

Les informations sur la présente notice, et en particulier les recommandations relatives à l'application et à l'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la Société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés. L'utilisateur du produit doit tester la compatibilité du produit pour l'application et but recherchés. Sika se réserve le droit de modifier les propriétés du produit. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos Conditions de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique locale correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Sika Tunisie

Zone Industrielle
2086 Douar Hicher.Tunisie
sika.tunisienne@tn.sika.com
Tél. 00216 700 22 700
Fax.00216 715 47 130
tun.sika.com

Notice produit

Sikadur®-32 LP
Février 2026, Version 02.01
020204030010000120

Sikadur-32LP-fr-TN-(02-2026)-2-1.pdf

