

PRODUKTDATENBLATT

Sikadur-Combiflex® CF Kleber Rapid

2-komponentiger, thixotroper Epoxidharzkleber



BESCHREIBUNG

2-komponentiger, feuchtigkeitsverträglicher, thixotroper Kleber auf Epoxidharzbasis mit speziellen Füllstoffen, entwickelt für Verarbeitungstemperaturen von +5 °C bis +15 °C. Systembestandteil des Sikadur Combiflex® SG Systems.

ANWENDUNG

- Epoxidharzkleber für das Sikadur Combiflex® SG System.

VORTEILE

- Einfach zu mischen und zu verarbeiten
- Ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen

PRODUKTINFORMATION

Chemische Basis	Epoxidharz	
Lieferform	30 kg Set	
	Komp. A	20 kg Eimer
	Komp. B	10 kg Eimer
Farbe	Komp. A	weiß
	Komp. B	dunkelgrau
	Mischung (Komp. A + Komp. B)	betongrau
Haltbarkeit	24 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden bei Temperaturen zwischen +5 °C und +30 °C trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.	
Dichte	~ 1,50 kg/Liter (Komp. A + Komp. B gemischt) bei +23 °C	
Produktdeklaration	EN 1504-4:2004	

- Thixotrop: standfest auf vertikalen Flächen und überkopf
- Auf mattfeuchte Betonflächen applizierbar
- Schwindfreies Aushärten
- Verschiedenfarbige Komponenten (Kontrolle beim Mischen)
- Kein Primer erforderlich
- Hohe Früh- und Endfestigkeiten
- Gute chemische Beständigkeit

ZERTIFIKATE / PRÜFZEUGNISSE

- Leistungserklärung (DoP) mit CE nach EN 1504-4:2004

TECHNISCHE INFORMATION

Druckfestigkeit	Aushärtezeit	+5°C	+10°C	+15°C	(ASTM D 695-96)
	3 Tage	~ 26 N/mm ²	~ 34 N/mm ²	~ 45 N/mm ²	
	7 Tage	~ 39 N/mm ²	~ 43 N/mm ²	~ 53 N/mm ²	
	14 Tage	~ 41 N/mm ²	~ 50 N/mm ²	~ 55 N/mm ²	
E-Modul unter Druck	~ 4200 N/mm ² (+5°C) ~ 3500 N/mm ² (+23°C)			(ASTM D 695)	
Haftzugfestigkeit	Untergrund	Haftzugfestigkeit		(EN 1542)	
	Beton (trocken)	> 4 N/mm ² *			
	Beton (mattfeucht)	> 4 N/mm ² *			
	Stahl (sandgestrahlt)	> 10 N/mm ²			
* 100% Betonbruch					
Thermischer Ausdehnungskoeffizient	~4,5 * 10 ⁻⁵ per °C (±0,2 × 10 ⁻⁵) (linear zwischen -20°C und +40°C)			(EN ISO 1770)	
Chemische Beständigkeit	Bitte das aktuelle Systemdatenblatt des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.				
Einsatztemperatur	-30 °C min. / +38 °C max.				

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis	Komp. A : Komp. B = 2 : 1 Gewichtsteile				
Verbrauch	Bitte das aktuelle Systemdatenblatt des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.				
Materialtemperatur	+5 °C min. / +15 °C max.				
Lufttemperatur	+5 °C min. / +15 °C max.				
Taupunkt	Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens +3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Vor Betauung schützen!				
Untergrundtemperatur	+5 °C min. / +15 °C max.				
Untergrundfeuchtigkeit	Zementgebundene Untergründe Untergrund muss trocken oder mattfeucht sein (kein stehendes Wasser). Bei mattfeuchten Untergründen Sikadur-Combiflex® CF Kleber Rapid gut in den Untergrund einbürsten.				
Topfzeit	Temperatur	Topfzeit*	Offenzeit	(EN ISO 9514)	
	+5°C	~ 65 Minuten	~ 75 Minuten		
	+10°C	~ 45 Minuten	~ 65 Minuten		
	+15°C	~ 25 Minuten	~ 45 Minuten		
* 200 g Die Topfzeit beginnt, sobald der Härter zum Harz gemischt wird. Die Topfzeit ist bei hohen Temperaturen kürzer, bei tiefen Temperaturen länger. Werden größere Mengen angemischt, erhöht sich die Temperatur aufgrund der chemischen Reaktion und reduziert damit die Topfzeit. Um bei hohen Temperaturen eine längere Verarbeitungszeit zu erhalten, ist die zu mischende Menge zu reduzieren oder sind die Komponenten A+B vorrangig zu kühlen (nicht unter +5°C).					
Wartezeit/Überarbeitbarkeit	Sikadur-Combiflex® CF Kleber Rapid kann mit Sikafloor® oder SikaCor® Epoxidharzen beschichtet werden. Beträgt die Zeit zwischen Kleberapplikation und nachfolgender Beschichtung mehr als 2 Tage, muss der Kleber im noch frischen Zustand im Überschuss mit Quarzsand abgesandet werden.				

MESSWERTE

Alle in diesem Produktdatenblatt aufgeführten technischen Daten stammen aus Laborversuchen. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der effektiven Werte führen.

WEITERE DOKUMENTE

- Systemdatenblatt: Sikadur Combiflex® SG System
- Verarbeitungsrichtlinie: Sikadur Combiflex® SG System

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Der Anwender muss die neuesten Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen, bevor er Produkte verwendet. Das Sicherheitsdatenblatt enthält Informationen und Ratschläge zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung chemischer Produkte und enthält physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten. Zu finden unter www.sika.at

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDBESCHAFFENHEIT

Bitte die aktuelle Verarbeitungsrichtlinie des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.

Beton, zementöse Mörtel, Naturstein:

Sauber, frei von jeglichen verbundstörenden Substanzen (wie z.B. Trennmittel, Öle, Fette, Treibstoffe etc.) und frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz etc. Die Zementleimhaut muss vollständig entfernt werden. Haftzugfestigkeit bei Beton: mindestens 1,5 N/mm².

Baustahl (Klasse 37), V2A- / Edelstahl (WN 1.4301):

Der Untergrund muss unversehrt, sauber, fett- und ölfrei, sowie frei von Rost, Zunder oder Walzhaut sein.

Polyester, Epoxidharz, Keramik und Glas:

Der Untergrund muss unversehrt, sauber, fett- und ölfrei sein.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Bitte die aktuelle Verarbeitungsrichtlinie des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.

Beton, zementöse Mörtel, Naturstein:

Der Untergrund ist mit geeigneten mechanischen Methoden wie z.B. Sand- oder Wasserstrahlen von Zementhaut, alten Anstrichen oder anderen verbundstörenden Schichten zu befreien. Staub, lose oder absandende Teile sind zu entfernen um eine saubere und ofenporige Fläche zu erreichen.

Baustahl (Klasse 37):

Ist durch geeignete mechanische Verfahren wie z.B. Sandstrahlen vorzubereiten und anschließend gründlich zu entstauben. Taupunkt beachten.

V2A- / Edelstahl (WN 1.4301):

Leichtes Anschleifen mit anschließender gründlicher Entstaubung. Taupunkt beachten.

Polyester, Epoxidharz, Keramik und Glas:

Leichtes Anschleifen mit anschließender gründlicher Entstaubung. Nicht auf silikonisierte oder mit Silikonöl behandelte Untergründe auftragen. Taupunkt beachten.

MISCHEN

Bitte die aktuelle Verarbeitungsrichtlinie des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.

Vordosierte Gebinde:

Vor dem Mischen Komponente A aufrühren. A + B für mindestens 2 Minuten mit einem geeigneten elektrischen Rührer bei geringer Geschwindigkeit (max. 500 U/min.) mischen bis eine homogene graue Farbe erreicht ist. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen) und nochmals für ca. 1 Minute mit geringer Geschwindigkeit rühren. Nur so viel Material mischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Nicht vordosierte Gebinde:

Vor dem Mischen jede Komponente gründlich aufrühren. Die Komponenten A + B im vorgeschriebenen Mischverhältnis in einem geeigneten Gefäß dosieren und wie unter „Vordosierte Gebinde“ beschrieben mischen.

VERARBEITUNGSMETHODE / -GERÄTE

Bitte die aktuelle Verarbeitungsrichtlinie des Sikadur Combiflex® SG Systems beachten.

WERKZEUGREINIGUNG

Alle Werkzeuge und Verarbeitungsgeräte sind sofort nach Gebrauch mit Sika® Colma Reiniger zu reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Sika Österreich GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können, beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Lagerung, Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen vor der Anwendung. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchen Rechtsverhältnissen und -titeln auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer schriftlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Sonstige Äußerungen unserer Mitarbeiter über die Brauchbarkeit von Waren, ihren Verwendungszweck oder ihre Verarbeitung sind für uns solange nicht rechtsverbindlich, solange sie nicht in Briefform mit eigenhändiger Unterschrift des Mitarbeiters ausdrücklich bestätigt worden sind. Unsere Mitarbeiter sind darüber hinaus nicht bevollmächtigt, rechtsverbindliche Äußerungen zur Brauchbarkeit, zum Verwendungszweck oder zur Verarbeitung unserer Waren abzugeben. In allen gegen uns geltend gemachten Haftungsfällen hat der Anwender nachzuweisen, dass er uns schriftlich alle Informationen, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch uns erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Die Anwendung des Produkts in Anwendungsgebieten, die nicht in der Gebrauchsanweisung oder einer sonstigen Anleitung beschrieben sind, ist von uns nicht geprüft. Dies gilt insbesondere für Anwendungen, die zwar von einer Zulassung oder Genehmigung durch die Zulassungsbehörde erfasst sind, aber von uns nicht explizit empfohlen werden. Wir schließen deshalb jegliche Haftung für eventuelle Schäden aus einer solchen Anwendung aus. Alle hierin gemachten Angaben und Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern. Wir empfehlen daher, vor jeder Anwendung die Aktualität der Produktinformation auf aut.sika.com/de/download-center-bau/produkt-und-systemdatenblaetter.html (Downloadcenter) zu prüfen. Im Übrigen gelten – auch gegenüber Dritten – unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen, abrufbar unter www.sika.at/agb.

Sika Österreich GmbH

Bingser Dorfstraße 23
A-6700 Bludenz
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 1901
www.sika.at



PRODUKTDATENBLATT

Sikadur-Combiflex® CF Kleber Rapid
Dezember 2025, Version 04.03
020703151000000003

Sikadur-CombiflexCFKleberRapid-de-AT-(12-2025)-4-3.pdf

