

## SikaDur®-31 AUT R

### 2-komponentiger Klebemörtel

|                      |  |
|----------------------|--|
| <b>Beschreibung</b>  | SikaDur-31 AUT Rapid ist ein feuchtigkeitsverträglicher, thixotroper 2-Komponentenkleber und Reparaturmörtel auf Epoxidharzbasis mit speziellen Füllstoffen, entwickelt für Verarbeitungstemperaturen von +5 °C bis +20 °C.  |
| <b>Anwendung</b>     | <p><b>Als Baukleber, Klebemörtel und Spachtelmasse auf:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Betonelemente</li> <li>- Harte Natursteine</li> <li>- Keramik</li> <li>- Faserzement</li> <li>- Mörtel, Backstein, Mauerwerk</li> <li>- Stahl, Eisen, Aluminium</li> <li>- Holz</li> <li>- Glas</li> <li>- Polyester, Epoxy</li> </ul> <p><b>Als Reparaturmörtel für</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kanten</li> <li>- Löcher</li> <li>- Ausgleichen von Maßtoleranzen</li> </ul> <p><b>Als Verfüllmörtel für</b><br/>Fugen und Rissflanken</p>  |
| <b>Vorteile</b>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Leichte Verarbeitbarkeit, leichte Mischbarkeit</li> <li>■ Auf mattfeuchte Betonflächen applizierbar</li> <li>■ Hohe Früh- und Endfestigkeiten</li> <li>■ Thixotropisch: Kein Absacken bei vertikalen oder über Kopf Anwendungen</li> <li>■ Schwundfreies Aushärten</li> <li>■ Verschiedenfarbige Komponenten (Kontrolle beim Mischen)</li> <li>■ Es wird kein Primer benötigt</li> <li>■ Hohe Abrasions- und Stoßfestigkeit</li> <li>■ Ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen</li> <li>■ Gute chemische Beständigkeit</li> <li>■ Undurchlässig gegenüber Flüssigkeiten und Wasserdampf</li> </ul> |
| <b>Atteste</b>       |  |
| <b>Prüfzeugnisse</b> | Geprüft nach EN 1504-4   |



## Produktdaten

### Art

|                   |                            |   |
|-------------------|----------------------------|---|
| <b>Farbton</b>    | Komp. A:                   | weiss   |
|                   | Komp. B:                   | dunkelgrau  |
|                   | Komp. A+B gemischt:        | betongrau   |
| <b>Lieferform</b> | Vordosierte Gebinde:       | Komp. A+B zu 6,0 kg, Palette mit 480 kg (80 x 6 kg)   |
|                   | Nicht vordosierte Gebinde: | Komp. A: 20,0 kg Kessel<br>Komp. B: 10,0 kg Kessel<br>Palettenlieferung: 600 kg (20 x 20 kg Komp. A und 10 x 10 kg Komp. B) |

### Lagerung

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>Lagerbedingungen / Haltbarkeit</b> | Im ungeöffneten Originalgebinde bei einer Lagertemperatur zwischen +5°C und +30°C: 24 Monate ab Produktionsdatum. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. |
|---------------------------------------|---|

### Technische Daten

|   |  |
|---|--|
| <b>Chemische Basis</b>                    | Epoxidharz   |
| <b>Dichte</b>                             | 1,94 ± 0,1 kg/L (Komp. A+B bei +23°C, gemischt)  |
| <b>Standfestigkeit</b>                    | Auf vertikalen Flächen kein Absacken bis zu 15 mm Schichtstärke (nach EN 1799).  |
| <b>Schichtdicke</b>                       | Maximal 30 mm<br>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>Thermischer Ausdehnungskoeffizient</b> | 6,1 x 10 <sup>-5</sup> pro °C (zwischen +23°C und +60°C) nach EN 1770  |

### Mechanische / physikalische Eigenschaften

|                        |                        |                           |                           |
|------------------------|------------------------|---------------------------|---------------------------|
| <b>Druckfestigkeit</b> | nach DIN EN 196        |                           |                           |
|                        | <b>Aushärtungszeit</b> | <b>+5°C</b>               | <b>+20°C</b>              |
|                        | 1 Tag                  | 33 – 43 N/mm <sup>2</sup> | 52 – 62 N/mm <sup>2</sup> |
|                        | 3 Tage                 | 53 – 63 N/mm <sup>2</sup> | 58 – 68 N/mm <sup>2</sup> |
|                        | 7 Tage                 | 58 – 68 N/mm <sup>2</sup> | 69 – 79 N/mm <sup>2</sup> |

|                           |                        |                           |                           |
|---------------------------|------------------------|---------------------------|---------------------------|
| <b>Biegezugfestigkeit</b> | nach DIN EN 196        |                           |                           |
|                           | <b>Aushärtungszeit</b> | <b>+5°C</b>               | <b>+20°C</b>              |
|                           | 1 Tag                  | 9 - 19 N/mm <sup>2</sup>  | 21 - 31 N/mm <sup>2</sup> |
|                           | 3 Tage                 | 16 - 26 N/mm <sup>2</sup> | 23 - 33 N/mm <sup>2</sup> |
|                           | 7 Tage                 | 21 - 31 N/mm <sup>2</sup> | 25 - 35 N/mm <sup>2</sup> |

|                      |                        |                           |                           |
|----------------------|------------------------|---------------------------|---------------------------|
| <b>Zugfestigkeit</b> | nach ISO 527           |                           |                           |
|                      | <b>Aushärtungszeit</b> | <b>+5°C</b>               | <b>+20°C</b>              |
|                      | 1 Tag                  | 1 – 11 N/mm <sup>2</sup>  | 11 – 21 N/mm <sup>2</sup> |
|                      | 3 Tage                 | 13 – 23 N/mm <sup>2</sup> | 12 – 22 N/mm <sup>2</sup> |
|                      | 7 Tage                 | 13 – 23 N/mm <sup>2</sup> | 14 – 24 N/mm <sup>2</sup> |

## Haftzugfestigkeit

(nach EN ISO 4624, EN 1542 und EN 12188)

| Aushärungszeit | Temperatur | Untergrund    | Abreissfestigkeit         |
|----------------|------------|---------------|---------------------------|
| 1 Tag          | + 20°C     | Beton trocken | > 4 N/mm <sup>2</sup> *   |
| 1 Tag          | + 20°C     | Beton feucht  | > 4 N/mm <sup>2</sup> *   |
| 1 Tag          | + 10°C     | Stahl         | 6 - 10 N/mm <sup>2</sup>  |
| 3 Tage         | + 5°C      | Stahl         | 10 - 14 N/mm <sup>2</sup> |
| 3 Tage         | + 10°C     | Stahl         | 11 - 15 N/mm <sup>2</sup> |
| 3 Tage         | + 20°C     | Stahl         | 13 - 17 N/mm <sup>2</sup> |

\* Betonbruch

## Schwindverhalten

Schwindfreies Aushärten

## E-Modul

Zug: ~ 5.500 N/mm<sup>2</sup> (nach 14 Tagen bei +20°C) (ISO 527)  
 Druck: ~ 6.000 N/mm<sup>2</sup> (nach 14 Tagen bei +20°C) (ASTM D695)

## Bruchdehnung

0,5 ± 0,1% (7 Tage bei +23°C) (nach ISO 75)

## Beständigkeit

### Thermische Beständigkeit

Heat Deflection Temperature (HDT):  
 +49°C (nach 7 Tagen bei + 23°C) (ISO 75, Dicke 10 mm)

## Systemdaten

### Verarbeitungshinweise

#### Verbrauch / Dosierung

1,94 kg/m<sup>2</sup> pro mm Schichtdicke

#### Untergrundbeschaffenheit

Mörtel und Beton müssen älter als 28 Tage alt sein (abhängig von den Mindestanforderungen an die Festigkeit). Die Oberflächenfestigkeit (Beton, Ziegel- und Naturstein) muss in jedem Fall überprüft werden. Stahloberflächen müssen bis Reinheitsgrad SA 2,5 entrostet werden.

#### Untergrundvorbereitung

##### Beton, Stein, Mörtel, Ziegel:

Die Oberfläche muss unversehrt, sauber, trocken und frei von stehendem Wasser, Fetten und Ölen, Staub, alter Farbe, losen Teilen und anderen Verschmutzungen sein. Die Zementhaut muss restlos entfernt werden.

##### Stahl

Die Oberfläche muss frei von Ölen, Fetten, Rost oder anderen Substanzen sein, welche die Haftung beeinträchtigen könnten.

Vorbehandlung:

Sandstrahlen, Abschleifen.

Auf Taupunkt (Kondenswasserbildung) achten.

Wenn der gereinigte Stahl nicht sofort verklebt wird, muss die Oberfläche mit SikaGard-63 N vorgestrichen werden, damit der Stahl vor erneutem Rosten geschützt ist.

##### Andere Oberflächen (Polyester, Epoxy, Glas, Keramik)

Fett- und Ölfrei.

Auf Oberflächen mit tiefer Porosität ist eine Vorbehandlung mit SikaFloor-156 (Primer) nötig. Vor der Aushärtung, SikaDur-31 AUT Rapid nass in nass in SikaFloor-156 verarbeiten.

## Verarbeitungsbedingungen / Limiten

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| <b>Untergrundtemperatur</b>   | Mindestens: +5°C<br>Maximal: +20°C  |
| <b>Lufttemperatur</b>         | Mindestens: +5°C<br>Maximal: +20°C  |
| <b>Materialtemperatur</b>     | Mindestens: +5°C<br>Maximal: +20°C  |
| <b>Untergrundfeuchtigkeit</b> | Auf mattfeuchtem Untergrund mit Bürste gut in die Fläche einarbeiten.   |
| <b>Taupunkt</b>               | Auf Kondenswasserbildung achten!<br>Untergrundtemperatur während der Applikation muss mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. |

## Verarbeitungsanweisung

**Mischen** Komp. A : Komp. B = 2 : 1 Gew.- oder Volumsteile

### Mischzeit



### Fertigpackung:

Komp. B vollständig zu Komp. A geben. Mit elektrischem Handrührgerät mindestens 3 Minuten mischen, bis in der Masse und am Rand sowie am Boden der Dose keine Farbschlieren mehr sichtbar sind und eine gleichmäßige graue Tönung entsteht. Niedertourig mischen, um möglichst wenig Luft einzuführen (max. 600 U/min).

Dann das gemischte Material in einen sauberen Behälter leeren und nochmals für ca. 1 Minute mischen.

Nur soviel mischen wie innerhalb der Topfzeit verbraucht wird.

### Nicht vordosierte Grossgebände:

Material in den Kesseln gut aufrühren. Komponenten im richtigen Verhältnis dosieren und wie Fertigpackungen in geeignetem Gefäß mischen. Bei der Mischung von großen Mengen erwärmt sich SikaDur-31 AUT in Folge chemischer Reaktion sehr stark, wodurch die Topfzeit entsprechend verkürzt wird. Deshalb sollten die einzelnen Ansätze nicht mehr als 6 kg betragen. Falls trotzdem größere Mengen angemacht werden, ist es empfehlenswert, das gemischte Material auf verschiedene Kessel aufzuteilen.

## Verarbeitungsmethode / -geräte

Bei Applikation einer dünnen Klebeschicht die Mischung auf den vorbehandelten Untergrund mit Spachtel, Kelle, Traufel usw. oder direkt mit der Hand (Gummihandschuhe obligatorisch) auftragen.

Bei der Verwendung als Reparaturmörtel sind Abschaltungen zu empfehlen.

Bei der Verklebung von Metall-Profilen auf vertikalen Oberflächen sind diese während mindestens 12 Stunden (bei 20 °C) mit geeigneten Maßnahmen zu fixieren.

Die ausgehärtete Verklebung ist mit einem Hammer durch Abklopfen zu überprüfen.

## Gerätereinigung

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

## Topfzeit

| +5°C        | +10°C       | +20°C       |
|-------------|-------------|-------------|
| ca. 60 Min. | ca. 55 Min. | ca. 45 Min. |

Angaben für 200 g / nach EN ISO 9514

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).

**Weitere Hinweise** Alle im Technischen Merkblatt angeführten Werte basieren auf Laboruntersuchungen. In der Praxis können die Werte durch verschiedene Einflüsse davon abweichen.

## Aushärtungsbedingungen

**Hinweise** Die SikaDur-Harze wurden so formuliert, dass sie unter Dauerbelastung ein möglichst geringes Kriechen haben. Auf Grund des Kriechverhaltens, welches alle Polymere unter Belastung haben, ist bei der Bemessung der zulässigen Last das Kriechen zu berücksichtigen. Die ständige, wirkliche Last auf die Verklebung darf grundsätzlich nur 20 - 25% der Bruchlast betragen. Zusätzliche Sicherheitsfaktoren sind in diesem Fall nicht zu berücksichtigen. Für die Bemessung spezieller Probleme ist mit einem Bauingenieur Kontakt aufzunehmen.

## CE-Kennzeichnung

|   |                         |  |
|---|-------------------------|--|
|   |                         |  |
| 0921  |                         |  |
| Sika Schweiz AG<br>Tüffenwies 16-22<br>CH-8048 Zürich<br>1001   |                         |  |
| 08  |                         |  |
| <b>0921-CPD-2054</b>  |                         |  |
| EN 1504-4   |                         |  |
| Kleber für Bauzwecke zum Kleben von Mörtel oder Beton für andere Verwendungszwecke als solche mit geringen Leistungsanforderungen |                         |  |
| Haftvermögen/Adhäsion<br>Zugfestigkeit  |                         | bestanden<br>(Betonbruch)  |
| Schrägscherfestigkeit auf Stahl   | 50° C<br>60° C<br>70° C | ≥ 50 N/mm <sup>2</sup><br>≥ 60 N/mm <sup>2</sup><br>≥ 70 N/mm <sup>2</sup> |
| Scherfestigkeit   |                         | ≥ 12 N/mm <sup>2</sup>   |
| Druckfestigkeit   |                         | ≥ 30 N/mm <sup>2</sup>   |
| Schwinden/Quellen   |                         | ≤ 0.1%   |
| Verarbeitungszeit   |                         | 30 min. bei 20°C   |
| Wasserempfindlichkeit   |                         | bestanden  |
| E-Modul   |                         | ≥ 2.000 N/mm <sup>2</sup>  |
| Thermischer Wärmeausdehnungskoeffizient   |                         | ≤ 100 * 10 <sup>-6</sup> je K  |
| Glasübergangstemperatur   |                         | ≥ 40°C   |
| Brandverhalten  |                         | Klasse E   |
| Dauerhaftigkeit   |                         | bestanden  |
| Gefährliche Stoffe  | Übereinstimmung mit 5.4 | keine  |

## Sicherheitsvorschriften

**Wichtige Sicherheitshinweise** Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt unter [www.sika.at](http://www.sika.at)

## Rechtliche Hinweise

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäss den Produktdatenblättern bis zum Verfalldatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter «[www.sika.at](http://www.sika.at)» abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.



Sika Österreich GmbH  
Dorfstrasse 23  
6700 Bludenz-Bings

Tel. +43 (0)50 610 0  
Fax +43 (0)50 610 1901  
[www.sika.at](http://www.sika.at)  
[info@sika.at](mailto:info@sika.at)

