

Tricosal® Waterstops - Elastomer

Fogband för fogförsegling i vattentäta betongkonstruktioner i enlighet med DIN 7865-1-2

Produktbeskrivning	Tricosal® Waterstops - Elastomer är permanent flexibla fogband tillverkade av elastomer, SBR-baserade (styrenbutadiengummi) som standard, för tätning av expansions- och konstruktionsfogar i vattentäta betongkonstruktioner. De finns i en mängd olika typer och dimensioner för att passa olika typer av konstruktioner och applikationer.
Beteckning	Tricosal® Waterstops - Elastomer (DIN 7865-1-2 SBR eller andra elastomerer)
Användning	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tätning av fogar i betongkonstruktioner. ■ Tätning av expansions- och konstruktionsfogar i platsgjutna betongkonstruktioner ■ För anslutning av ny konstruktion till befintlig används Tricomer flänsfogband (flanged joint sealing waterstops - Elastomer) i enlighet med DIN 7865-2 <p>Typiska konstruktioner:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Källare i kommersiella byggnader, underjordiska parkeringshus ■ Broar, inklusive brokonstruktionsstråg ■ Järnvägs- och bilvägstunnlar ■ Vattenreningsverk ■ Slussar och fördämningar ■ Kraftverk och dammar (fogband kombinerade med injekterings slangar för injekterings-/återinjekteringsmöjlighet)
Egenskaper/ Fördelar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hög draghållfasthet och töjning ■ Permanet flexibelt och hög återhämtningsförmåga ■ Lämpliga för höga vattentryck och belastningar ■ Resistent mot alla naturliga medier som är aggressiva mot betong ■ Resistent mot en stor mängd olika kemiska ämnen (provning behövs för ytterligare specifika fall) ■ Formstabil i kontakt med het bitumen ■ Robusta dimensioner för hantering på arbetsplats ■ Vulkaniseringsbar för änds skarvning av fogband på arbetsplats
Användarvillkor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Utformnings- och installationsprinciper i enlighet med DIN V 18197 ■ Fogsystem i enlighet med DIN V 18197 och DIN 7865
Godkännanden/ Standarder	<p>Tillverkarens testcertifikat Intyg om överensstämmelse DIN 7865 Extern kontroll av MPA NRW, Tyskland Certifikat för inspektion av extern standardkontroll Produktkvalificering baserad på HPQ-tillverkare, av DB AG Tyskland Specificerad för fogtätning i anläggningskonstruktioner i enlighet med ZTV-ING, RiZ-ING och DB AG RiLi 804.6201</p> <p>DIN V 18197 DIN 7865-1-2 Tyska WU Direktiv DAfStb ZTV-ING, RiZ-ING Tyska DS 804.6201 av DB AG Vulkaniseringsinstruktioner Vulkaniseringsutrustnings instruktionsmanual</p>

Produktdata		
Form		
Kemisk bas	Standardkvalitéer: SBR-Elastomerbaserad: Styrenbutadiengummi, för externt och internt placerade fogband EPDM-Elastomerbaserad: Etylenpropylendienmonomergummi. För exponerade/fogband för täckfog FAE	
Färg	Svart för internt och externt placerade fogband. Svart med grå synlig yta för exponerade/ fogband för täckfog FAE	
Förpackning	Levereras i standardrullar på 20, 25, 35 eller 40 m beroende på profil, på Euro-pallar eller engångspallar. Fabriksproducerade fogbandsrullar på Euro- eller engångspall beroende på storleken.	
Lagringsföihållanden/ Lagringstid	Förvaras på pallar, som de levereras med, på en plan yta. För långtidsförvaring ≥ 6 månader i slutet utrymme: <ul style="list-style-type: none"> ■ Rekommendationer i DIN 7716 gäller. ■ Förvaringsutrymmet ska vara täckt, svalt, torrt, fritt från damm och måttligt ventilerat. ■ Elastomer fogband måste skyddas från värmekällor och starkt artificiellt ljus med hög UV-halt. Kortidsförvaring > 6 veckor och < 6 månader i slutet utrymme: <ul style="list-style-type: none"> ■ Principerna i DIN 7716 gäller. På byggarbetsplats, utomhus: <ul style="list-style-type: none"> - Torrt utrymme med lämpligt skyddande överdrag för att undvika direkt solljus, snö och is eller någon annan form av förorening. - Förvaras åtskilt från andra potentiellt skadliga material, anläggning och utrustning såsom konstruktionsstål, armering och bränslen etc. - Förvaras avskilt från vägar och trafik. För korttidsförvaring < 6 veckor på byggarbetsplatsen, utomhus: <ul style="list-style-type: none"> - Skyddas från föroreningar och skadegörelse. - Skyddas med lämpligt överdrag från starkt solljus och snö eller is etc. Vulkaniseringsmaterial ska täckas och förvaras svalt, torrt och fritt från damm och smuts. Det rekommenderas att lagrad kvantitet bestäms utifrån en längsta lagringstid på ca 6 veckor.	
Mekaniska/ Fysikaliska egenskaper	DIN 7865-2, Tabell 1	
Shore- A hårdhet	62 \pm 5	DIN 53505
Draghållfasthet	≥ 10 MPa	DIN 53504
Brottöjning	$\geq 380\%$	DIN 53504
Sättning av tryck	168 h / 23 °C $\leq 20\%$ 24 h / 70 °C $\leq 35\%$	ISO 815 ISO 815
Nötningsmotstånd	≥ 8 N/mm	ISO34-1: 2004-07
Beteende efter värmeåldring	Shore-A hårdhet förändring $\leq +8$ Draghållfasthet ≥ 9 MPa Töjning $\geq 300\%$	DIN 53508
Karaktäristika vid låg temperatur	≤ 90 Shore A	DIN 7865-2: 2008-02
Kvarstående töjning	$\leq 20\%$	ISO 2285/DIN 7865
Vidhäftning på metall ¹⁾	≥ 1.50 kN	DIN 7865-2
Beteende efter förvaring i het bitumen	Permanent deformation $< 20\%$ Draghållfasthet ≥ 7 MPa Töjning $\geq 300\%$	DIN 7865:2008-02
Beteende efter ozon-åldring	Inga sprickor	DIN 53509-1
Vidhäftningshållfasthet	Dragkraften på vidhäftningen $\geq 90\%$ av dragkraften som måste tillämpas för brott i de icke-skarvade fogbanden eller strukturellt brott i elastomeren utanför skarven..	DIN 7865-2

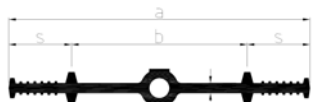
1) För fogband med stålband, Form FMS/FS

Form

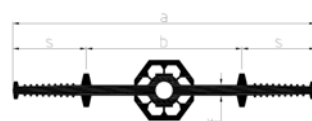
Gränserna för vattentryck och spänning som anges i tabellen nedan gäller som standardanvändning utan ytterligare specifika provningar. Andra värden kan användas när uppgifter om alla relevanta spänningar och konstruktionskrav är tillgängligt.

Fogband för expansionsfogar, internt placerade

Form FM



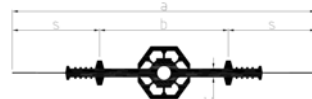
Form FM 350 HS



Form FMS



Form FMS...HS



Typ	Tricosal Waterstop Elastomer		Tjocklek på expansionsdelen	Bredd på expansionsdelen	Längd på rulle	Vattentryck	Resulterande rörelse	
	a	b						
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[m]	[bar]	[mm]	
Interna	FM 200	200	110	9	45	25	0 25	25
	FM 250*	250	125	9	62,5	25	0 0.3 0.5	20 10
	FM 300*	300	175	10	62,5	25	0 0.5 1.2	35 30 20
	FM 350*	350	180	12	85	25	0 1.5 2.0	45 30 20
	FM 350 HS	350	180	12	85	20	0 1.5 2.0	45 30 20
	FM 400	400	230	12	85	25	0 1.5 2.0	45 30 20
	FM 500	500	300	13	100	25	0 2.0 2.5	50 30 20
					s1+s2			
Interna med sidostålplattor	FMS 350*	350	120	10	45+70	35	0 0.5 1.2	35 30 20
	FMS 400*	400	170	11	45+70	35	0 1.5 2.0	45 30 20
	FMS 500	500	230	12	65+70	25	0 2.0 2.5	50 30 20
	FMS 400 HS	400	170	11	45+70	20	0 1.5 2.0	45 30 20
	FMS 500 HS	500	230	12	65+70	20	0 2.0 2.5	50 30 20
	Form FM / FMS ... HS med innesluten centrisk bulb som används till kompressionsfogar med skjuvspänning eller fogar med en bredd $w_{nom} > 30$ mm.							
	FMS 450 S	450	186	12	62+70	35	0 1.5 2.5	45 30 20
	Form FMS 450 S = FMS 450 RMD är ett speciellt Elastomerfogband för expansionsfog med sidostålplattor och ett hantelformat tvärsnitt och är främst för användning på betongkonstruktioner för vatteninfrastruktur. Formen på den centriska bulben beror på fogens nominella bredd - 30, 40, 50 mm.							

*Standard i lager

S_1 = Bredd på Elastomers förseglingsdel

S_2 = Bredd på sidostålplattor 70 mm

V_r Resulterande rörelse = $(v_x^2 + v_y^2 + v_z^2)^{1/2}$

N Antal tätningssribbor med AM och FAE

F Höjd på profilen (höjd på tätningssribbor inklusive bottenplatta)

Fogband för expansionsfogar, externt placerade

Form AM



Tricosal Waterstop Elastomer	Total bredd	Bredd på expansionsdelen	Tjocklek på expansionsdelen	Tättningsribbor	Längd på rulle	Vattentryck	Resulterande rörelse
	a	b	c	N x f		p	V _r
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[m]	[bar]	[mm]
AM 250*	250	100	6	4 x 31	25	0 0.3	30 20
AM 350*	350	100	6	6 x 31	25	0 0.7	35 20
AM 500	500	150	6	8 x 31	20	0 1.0	40 20

Fogband för täckfog

Form FAE



Tricosal Waterstop Elastomer	Total bredd	Fogbredd	Profiltjocklek	Tättningsribbor	Längd på rulle	Vattentryck	Resulterande rörelse
	a	W _{nom}	c / d	N x f			
	[mm]	[mm]					
FAE 50*	55	20	5	2 x 30	40	0	20
FAE 100*	105	20	5	4 x 30	40	0.1	20

Installationshjälp för fogband för täckfog: TFL distanser och fogformare som tillbehör

Fogband för konstruktionsfogar

Form F



Form FS



Form A



Typ	Tricosal Waterstop Elastomer	Total bredd	Bredd på expansionsdelen	Tjocklek på expansionsdelen	Bredd på förseglingsdelen	Längd på rulle	Vattentryck	Resulterande rörelse
		a	b	c	s		p	V _r
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[m]	[bar]	[mm]
Interna	F 200*	200	75	7	62,5	25	1.2	3
	F 250*	250	80	8	85	25	2.0	
	F 300*	300	100	8	100	25	2.5	
	FS 310*	310	80	8	S ₁ + S ₂ 45+70	50	2.0	
Externa					Tättningsribbor			
					N x f			
	A 250*	250	100	6	4x31	25	0.3	3
	A 350*	350	100	6	6x31	25	0.7	
A 500	500	150	6	8x31	20	1.0		

*Standard I lager

S₁ = Bredd på elastomers förseglingsdel

S₂ = Bredd på sidostålplattor 70 mm

V_r Resulterande rörelse = $(v_x^2 + v_y^2 + v_z^2)^{1/2}$

N Antal tättningsribbor med AM och FAE

F Höjden på profilen (höjd på tättningsribbor inklusive bottenplattan)

Val av fogband

Vattentryck / Täckdjup / Spänning

Värdena i ovanstående tabeller på vattentryck och den resulterande rörelsen gäller för det allmänna användningsområdet där fogbanden kan användas utan ytterligare provningar.

Skjuvspänningar i y-riktning (tvärs fogbandens längdriktning) begränsas av dimensionerna på den nominella fogbredden w_{nom} . Om skjuvkrafterna är större krävs ytterligare åtgärder.

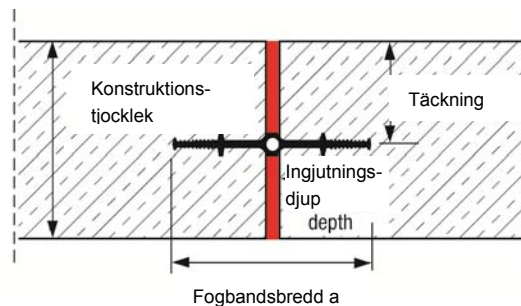
Formen på fogbanden ska väljas enligt DIN V 18197. Om vattentrycket och/eller resulterande rörelsen ska överskridas, skall värdena som gäller för fogbanden specificeras baserat på specifika referenser, beräkningar och tester med hänsyn till alla faktiska faktorer och förväntade belastningar.

Regel för täckdjup

Gäller för interna fogbandsformer:

Betongtäckning \geq Ingjutningsdjup
eller

Total fogbandsbredd $a \approx$ Konstruktionstjocklek



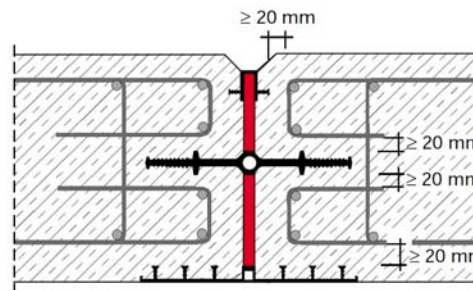
Konstruktionstjocklek, Fogbandsbredd, ingjutningsdjup, Täckning

Externt placerade fogband kan väljas utan hänsyn till konstruktionstjocklek.

Förankringsdjup

Förankringsdjupet/betongtäckningen på förankringsribborna/tätningssribborna måste vara minst 30 mm.

Distans till armering



Avståndet mellan fogband och armering skall vara minst 20mm

Nominella fogbredder

Den nominella fogbredden är:

Interna expansionsfogband $w_{nom} = 20$ eller 30 mm

Externa expansionsfogband $w_{nom} = 20$ mm

Fogband för täckfogar $w_{nom} =$ I enlighet med profilen (10, 20, 30, 40 mm)

För en större nominell fogbredd eller kompressionsfogar med rådande skjuvspänning, används interna expansionsfogar med innesluten centrisk bulb.

Temperaturintervall

Användningstemperatur (fogbandets temperatur) är:

För trycksatt vatten: -20°C till $+40^{\circ}\text{C}$

För icke-trycksatt vatten: -20°C till $+60^{\circ}\text{C}$

Speciell påfrestning och exponering

Exponering mot andra temperaturer och kemiska ämnen

Vid speciella påfrestningar och exponering mot andra temperaturer och/eller kemiska medier utanför de ämnen och situationer som specifikt definieras i DIN 4033, är separata provningar alltid nödvändiga. Andra material finns att tillgå utöver standard SBR (styrenbutadiengummi) där det krävs.

Tricosal Elastomer fogband tillverkade av andra material än standard SBR-kvalitet produceras på beställning vid behov. De finns ej på lager.

Applikation

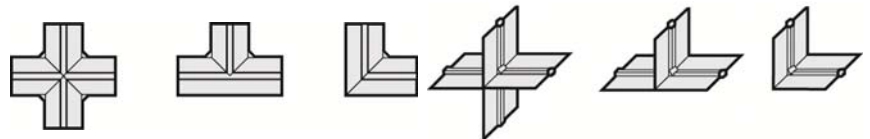
Allmänt

På elastomerbaserade fogband skall endast ändskarvar tillverkas på plats; andra kors/skarvar skall vara prefabricerade. Fabriksproduktionen av olika kors/skarvar minimerar antalet skarvar som behöver utföras på plats.

Fabrikstillverkade skarvdelar

Specialkors eller skarvsystem fabrikstillverkas till specifika projekt.

Standardkors för interna och externa Elastomer-fogband inkluderar:



Kryss-del plan

T-del plan

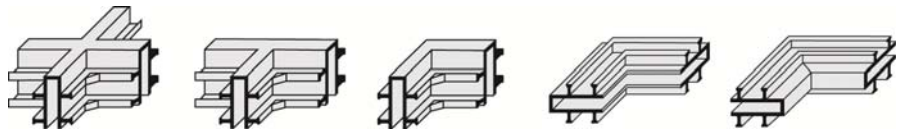
L-del plan

Kryss-del vertikal

T-del vertikal

L-del vertikal

Standard skarvprofiler av exponerade fogband inkluderar:



Kryss-del vertikal, insida

T-del vertikal

L-del vertikal

L-kryss del plan

L-del plan, täckplatta

Produktionen av dessa profiler är företrädesvis i 90° sektioner, eller standardiserade interna eller externa vinklar på 60-175°.

Specialkryss

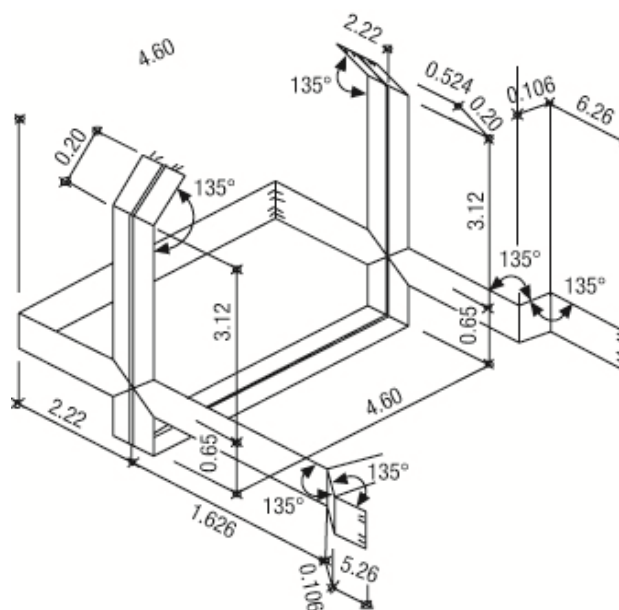
Kombinerade kryss med olika fogbandsformer (som anslutningar) t.ex. typ FM med AM, FM/FMS med stålband eller AM med FAE.

I standardmetoden byggs de förtillverkade kryss-/skarvdelarna in i fogbandssystemet. Storlekarna på systemkomponenterna beror på de ingående fogbandsformerna samt typ och antal erforderade skarvar.

Den maximala totallängden för fogbandssystemet är normalt 25 m (totalt för alla separata längder)

Typiskt fogbandssystem (som exempel)

L-del vertikal



Dokumentation

Tillverkarens testcertifikat, andra testcertifikat som krävs
Intyg om överensstämmelse
Certifikat för inspektion av regelbunden extern kontroll.
Ritningar över system och komponenter med detaljerade dimensioner.

Hantering

Som specificerat i DIN V 18197

- Försiktig transport och hantering på plats
- Installation endast om fogbanden har en temperatur $\geq 0^\circ$
- Skydd krävs tills fogbandssystemet är helt ingjutet
- Särskild försiktighet tas till fria fogbandsändar.
- Fogbanden rengörs innan ingjutning.

Utförande- Instruktioner

Applicering

Så som anges i DIN V 18197

- Interna fogband monteras i betongsektionen och avståndet från betongytan måste minst vara halva totalbredden av fogbandet.
- Externa fogband monteras längs med yttre ytan av betongen. Montera inte på ovansidan av horisontell eller svagt lutande konstruktion.
- Fogband för fogtäckning monteras i fogen och anpassas till dimensionerna på avfasningen.

Om mycket höga spänningar råder eller svåra gjutförhållanden kan fogbanden förses med injekterings slangar för injektering runt de ingjutna delarna vid ett senare tillfälle.

Skarvning på plats Platsskarvar

Elastomer-fogbanden ändskarvas genom vulkanisering, dvs genom att Tricosal gummiremsor tillförs, och applicering av värme och tryck i en vulkaniseringsutrusning för fält sker, med formar beroende på vilken profil som används och långsgående påfrestningar och specificerade vulkaniseringsparametrar för de specifika formerna (temperatur och tid).

Skarvning med hjälp av andra vulkaniseringsmedel utan värme eller med hjälp av lim eller tape är inte tillåtet.

Skarvning får endast utföras enligt angivet i vulkaniseringsinstruktionerna.

Krav: Minsta omgivningstemperatur + 5°C och torra väderförhållanden.

Platsskarvning får endast utföras av utbildad och kvalificerad personal.

De viktigaste stegen för vulkanisering av alla Tricosal Elastomer fogbandsformer FM/F, FMS...HS, AM/A, FAE, finns fullt beskrivna i de detaljerade instruktionerna.

De viktigaste stegen för skarvning på plats och som uppfyller vulkaniseringsinstruktionerna är:

- Skär fogbandets ändar, raka och jämna
- Rugga upp fogbandets ändar på framsidan, toppen och botten
- Slipa stålplattorna tills de är släta, för FMS/FS
- Applicera vulkaniseringslösningsmedlet, även för FMS/FS
- Applicera 2 strykningar av vidhäftningsmedel innan applicering av vulkaniseringslösningsmedlet
- Plugga igen centerbulben med skumplugg och Elastomer-plugg från vidhäftningsfolie
- Applicera vidhäftningsmedel på framsidan
- Sammanfoga fogbandets ändar och dra åt spännanordning
- Svep in med tejprensa 0
- Svep in med tejprensa 1
- Strö den insvepta fogen med talkbaserat släppmedel
- Placera den preparerade fogen i den föruppvärmda vulkaniseringsutrusningen med formar.
- Vulkanisera ändskarvarna i ungefär 35 min
- Ta bort vulkaniseringsutrusningen
- Kyl (med omgivningstemperaturen – använd inte kylmedium)

Efter kylning i ungefär en halvtimme är fogen normalt klar och kan fästas/installeras/belastas.

Ytterligare åtgärder kan behövas beroende på fogkraven och formen på fogbandet.

Vulkaniseringsinstruktioner medföljer vulkaniseringsutrustningen.

Alla vulkaniseringsarbeten omfattas av relevanta lokala hälso- och säkerhetsföreskrifter samt utrusnings och materials säkerhetsinformation.

Vulkanisering av dessa skarvar på arbetsplatsen tar ungefär 1-2 timmar per skarv, beroende på formen av det specifika fogbandet. Därför måste denna tid planeras för och arbetet måste vara korrekt slutfört innan nästkommande verksamheter fortsätter.

Vulkaniseringsutrustning



- Vulkaniseringsutrustning VG 450 för fogband med en totalbredd upp till 400 mm
- Vulkaniseringsutrustning VG 600 för fogband med en totalbredd upp till 500 mm
- Formar- i enlighet med de profiler som används
- Spännanordning för längsgående sammanpressning

Vulkaniseringsutrustningar är elektriska apparater som berörs av regelbundna standardsäkerhetskontroller som måste genomföras. Vulkaniseringsutrustningen får endast användas såsom beskrivs och i enlighet med alla relevanta regler som anges i bruksanvisningen.

Verktyg, tillbehör och skyddskläder

Skärning: Måttband, mätlinjal, vinkelhake, märkpena, skärkniv för gummi
Uppruggning: Skyddsglasögon, skyddshandskar, handborr, slip-gel/ hårdmetall-slipskiva med bygel

Borttagning av slipdamm

Handborste eller pensel
Pensel för vulkaniseringslösning/ rund borste med långa hår
Vidhäftningsfolie: Sax, roller 4 mm
Täckremsa: Sax, roller 4 mm och roller 12 mm

Uppspänning av vulkaniseringsutrustning

Skruvmejsel/ringnyckel SW 32
Värmeisolerade handskar
Avformning: Skruvmejsel

Dessutom för fogbandsformerna FMS/FS med sidostålplattor:

Skärning: Sticksåg med metallblad
Förbehandling av stålplattor:
Vinkelslip med stålsliprondell
Primer: Pensel/rund borste med långa hår
Vidhäftningsmedel: Pensel/rund borste med långa hår

Svetsning stålplattor:

Tunn plåtsvetsjigg, gas eller fasta stav-elektroder
Svetsarens skyddskläder

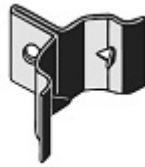
Vulkaniseringsmaterial

Plugg		Profil 1 meter
Värmelösning		Burk ca 1 kg
Vidhäftningsfolie	35 x 0.6 mm	Rulle ca 33 m
Täckremsa	35 x 2 mm	Rulle ca 26 m
Täckremsa	150 x 2.5 mm	Rulle ca 27 m
Talk		PE-flaska ca 200 g

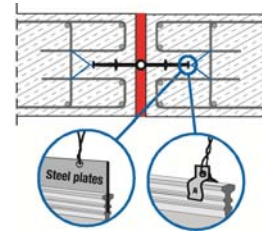
För fogband FMS med sidostålplattor

Primer	Burk ca 250 g
Vidhäftningsmedel	Burk ca 250 g

Vulkaniseringsmaterial levereras på beställning och kvantiteten på lagret bör baseras på en 6-veckors förbrukning. Vulkaniseringsmaterial är icke-vulkaniserat rågummi och måste förvaras svalt, torrt och dammfritt.



Storlek 2

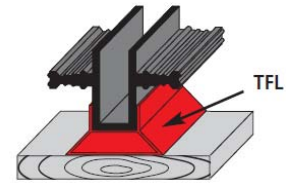
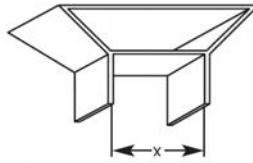


Stålpatta

Fogbandets fixeringsklämmor ska monteras med ett cc-avstånd på högst 25 cm. Fixeringsklämmorna monteras på armeringen.

TFL-distanser

För säker installation av fogband för täckfog.



Profil	Fogbredd $w_{nom} = x$ [mm]	Enheter [m]
TFL 20	10	1 m / 2.50 m i rulle på 10
TFL 30	20	1 m / 2.50 m i rulle på 10
TFL 40	30	1 m
TFL 50	40	1 m

Framtida injekteringsmöjligheter

- Injekterings slang SikaFuko®-VT 1 och -2 eller SikaFuko® -Eco 1
 - Snabbhärdande bindemedel (för fogband FMS/FS)
 - Rund fixeringsklämma 16/18 (för SikaFuko®-VT 1 och fogband FM/F)
 - Rund fixeringsklämma 22 (för SikaFuko®-VT 2 och fogband FM/F)
- Fixeringsklämmor monteras på ett maximalt cc-avstånd på 12.5 cm

Installation och injektering med SikaFuko injekterings slangar beskrivs i deras respektive produktblad, Sika metodbeskrivning/Installationsriktlinjer och relevanta lokala föreskrifter för specifika Sika injekterings slangar som används.

Plugg

För att plugga igen centerbulben på fogbandets fria ändar (DIN V 18197).

Använd profilerade remmar i meterlängder

På plats läggs ett snitt ca 10 cm till ett djup på ungefär 5 cm

På permanenta fria ändar skärs den utstående delen av.

På tillfälligt fria ändar tas pluggen bort innan anslutande ändfogen skapas.

Anslutningar av metallplattor

För anslutning av metallplattor till interna Tricosal® Elastomer fogband svetsas fabriksvulkaniserade band för fogbanden FM och F på fogbanden FMS och FS

Standardstorlek på band : 300 x 200 x 2 mm

Viktiga noteringar

Alla tekniska data som återges i detta Tekniska Datablad baseras på laboratorietester. Verkliga data kan variera beroende på omständigheter som står utanför vår kontroll.

Rester av material måste kasseras i enlighet med lokala föreskrifter.

Detaljerad hälso- och säkerhetsinformation såväl som förebyggande åtgärder t ex fysiska, toxikologiska och ekologiska data kan hämtas från säkerhetsdatabladet

Hälsa & Miljö

Hälsa & Miljö

Se separat säkerhetsdatablad.

Lagstiftning

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se

