

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc R

LÖSEMITTELARME EXPOXID-ZINKSTAUB-GRUNDBESCHICHTUNG FÜR STAHL

BESCHREIBUNG

2-komponentige, hochpigmentierte, zinkstaubreiche, lösemittelarme Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl.
Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® Zinc R ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.
Robuster Korrosionsschutz für Stahl mit dauerhaft dekorativer Wirkung.
Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen sowie Großmaschinen, in aggressiver Atmosphäre, im Wasser-, Seewasser- und Abwasserbereich.
Hervorragend geeignet auch zur stationären Verarbeitung als transportfähige Grundbeschichtung.
SikaCor® Zinc R ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar.
Ein Gutachten der schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg vom 6. Oktober 1988 liegt vor.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Hervorragende Korrosionsschutzwirkung
- Mechanisch außerordentlich widerstandsfähig
- Sehr hohe Wasser- und Kondenswasserbeständigkeit
- Schnelle Trocknungs- und Härtungseigenschaften

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL / TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® Zinc R	26 kg, 15 kg und 7 kg netto
	Sika® Verdünnung K	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Zinkgrau, Stoff.-Nr.: 687.03 Rotgetönt, Stoff.-Nr.: 687.04	
Lagerfähigkeit	1 Jahr	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	

Dichte	~2,8 kg/l
Feststoffanteil	~67 % Volumen ~89 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig, ferner mechanisch widerstandsfähig.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 150°C, kurzzeitig bis max. + 180°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<p><u>Stahl:</u> Wenn keine Deckbeschichtung vorgesehen ist: 2 × SikaCor® Zinc R</p> <p>Als Grundbeschichtung unter Deckbeschichtungen: 1 × SikaCor® Zinc R</p> <p>Schweißbare Fertigungsbeschichtung: 1 × SikaCor® Zinc R, Trockenschichtdicke 20 µm</p> <p>Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sika Deutschland GmbH überarbeitbar.</p>
---------------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	94 : 6
	Volumenteile	4,4 : 1

Verdünnung	<p>Sika® Verdünnung K Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung K zugegeben werden. Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 12 % Sika® Verdünnung K zugeben.</p>
-------------------	--

Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	60 µm 80 µm*)
	Nassschichtdicke	90 µm 120 µm
	Verbrauch	~0,250 kg/m ² ~0,335 kg/m ²
	VOC	~27,6 g/m ² ~36,8 g/m ²

*) Beim Spritzen

Mit Ausnahme von kleinflächigen Bereichen darf bei SikaCor® Zinc R die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.

Materialtemperatur	Mind. + 5°C
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C
Verarbeitungszeit	Bei + 10°C ~12 h Bei + 20°C ~8 h Bei + 30°C ~5 h

Trockengrad 6

	TFD 20 µm	TFD 80 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
+ 5°C nach	1 h	3 h	
+ 10°C nach	1 h	2,5 h	
+ 20°C nach	45 min	2 h	
+ 40°C nach	30 min	1,5 h	
+ 80°C nach	20 min	45 min	

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Zwischen SikaCor® Zinc R, SikaCor® EG-1 und SikaCor® EG-1 VHS:

Mind.: Nach Erreichen von Trockengrad 6

Max.: 4 Jahre

Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

Zwischen SikaCor® Zinc R und anderen Deckbeschichtungen:

Mind.: Nach Erreichen von Trockengrad 6

Max.: Abhängig von der Deckbeschichtung

Bei Zwischenlagerung sind vor Aufbringen der weiteren Beschichtungen die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.

Trockenzeit

Schluss trockenzeit

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Tagen erreicht.

Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten erst nach der endgültigen Aushärtung durchgeführt werden. Dies ist abhängig von der Trockenschichtdicke des Beschichtungssystems sowie den vorliegenden Umgebungstemperaturen und dauert erfahrungsgemäß 1 - 2 Wochen.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4.

Frei von Schmutz, Öl, Fett usw.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengegeben. Um Spritzer oder gar ein Überschwappen der Flüssigkeit zu verhindern, die Komponenten mit einem stufenlos verstellbaren elektrischen Rührgerät kurze Zeit mit geringer Drehzahl durchmischen. Anschließend die Rührgeschwindigkeit zur intensiven Vermischung auf maximal 300 U/min steigern. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen), und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchmischen. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, eine Gummischürze, Langarmhemd, Arbeitshose und eine dichtschließende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNG

Die angegebene Trockenschichtdicke wird mit dem Airless-Spritzverfahren erreicht. Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmäßiger Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis. Die Zugabe von Lösemittel reduziert die Standfestigkeit und die Trockenschichtdicke. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlicher Gegebenheiten und Farbton ggfs. weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 4 bar
- Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

MESSWERTE

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das von der Sika Deutschland GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte beachten Sie, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie das im Ausland gültige Produktdatenblatt.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Für Informationen und Beratung über die sichere Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (SDB) verwenden, in dem physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten enthalten sind. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de.

GISCODE: RE 3

Diese Codierung ermöglicht es, auf den Serviceseiten der BG Bau (www.gisbau.de) weitere Informationen sowie Hilfestellungen zum Erstellen von Betriebsanweisungen (WINGIS-online) zu erhalten.

Hautkontakt mit Epoxidharzen kann zu Allergien führen!

Beim Umgang mit Epoxidharzen ist der direkte Hautkontakt unbedingt zu vermeiden!

Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ zur Verfügung. In diesem Zusammenhang empfehlen wir auch die Serviceseiten der BG Bau für den Umgang mit Epoxidharzen (www.bgbau.de/gisbau/fachthemen/epoxi).

RICHTLINIE 2004/42/EG - BEGRENZUNG DER VOC-EMISSIONEN

Der in der EU-Richtlinie 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j, Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SikaCor® Zinc R im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend der Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sika übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck eigenverantwortlich zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.sika.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH

Industrial Coatings
Rieter Tal
D-71665 Vaihingen / Enz
Telefon: +49 (0) 7042 109-0
industrial-coatings@de.sika.com
www.sika.de



PRODUKTDATENBLATT
SikaCor® Zinc R
März 2018, Version 03.01
020602000020000001

SikaCorZincR-de-DE-(03-2018)-3-1.pdf