

## PRODUKTDATENBLATT

# Sika® Corro Top Neu

Zukünftiger Produktname: Kem Kromik® CorroTop

Lösemittelhaltige, 1-komponentige Beschichtung auf Kunstharzbasis für Stahl und grundiertem Zink

### BESCHREIBUNG

Lackartiger, leicht verarbeitbarer Beschichtungsstoff mit glatter, seidenglänzender bis glänzender Oberfläche.

### ANWENDUNG

Sika® Corro Top Neu ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Für den Korrosionsschutz und die farbliche Gestaltung von Konstruktionen aus Stahl oder verzinktem Stahl wie z.B. Hallenkonstruktionen, Maschinenteile, Wand und Deckenverkleidungen, Türen, Geländer, im Innen- und Außenbereich.

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Schnelltrocknende Beschichtung
- Verblockungsfest
- Hervorragende Haftung auch auf Hart-PVC, Holz, Altanstriche, grundiertem Zink und Aluminium

### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	Sika® CorroTop NEU	12.5 kg net	
	Sika® CorroTop EG NEU	12.5 kg net	
	Sika® Thinner B	10 l and 3 l	
<b>Aussehen/Farbtön</b>	RAL- und DB-Farbtöne. Geringe Farbtönabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.		
<b>Lagerfähigkeit</b>	1 Jahr		
<b>Lagerbedingungen</b>	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.		
<b>Dichte</b>	Sika® CorroTop NEU	1,3 kg/l	
	Sika® CorroTop EG NEU	1,3 kg/l	
<b>Feststoffanteil</b>		<b>Volumen</b>	<b>Gewicht</b>
	Sika® CorroTop NEU	56 %	73 %
	Sika® CorroTop EG NEU	50 %	69 %

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

**Chemische Beständigkeit** Sika® CorroTop NEU und Sika® CorroTop EG NEU sind witterungsbeständig.

**Thermische Beständigkeit** Trockene Hitze bis max. + 100°C

## SYSTEMINFORMATIONEN

### System

#### Stahl:

1 - 2 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU je nach Belastung oder

1 x SikaCor® Aktivprimer Rapid, bzw. SikaCor® Steel Protect VHS Rapid

1 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU

#### Bei Handentrostung:

2 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU

#### Aluminium, Kupfer und Verzinkung:

1 x SikaCor®-6630 High Solid oder SikaCor® Aktivprimer Rapid\*

1 - 2 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU

\* Bei SikaCor® Aktivprimer Rapid muss die Verzinkung durch sweepstrahlen vorbereitet werden

#### Altanstriche, Hart-PVC und Holz:

2 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU

#### Überholungsbeschichtung bei Stahlflächen:

Ausflecken mit Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU oder SikaCor® Aktivprimer Rapid

1 - 2 x Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU

Um die Haftfestigkeit zu überprüfen, ist eine Musterfläche empfehlenswert.

Sika® CorroTop NEU oder Sika® CorroTop EG NEU sind auch mit anderen 1-komponentigen Kunstharzbeschichtungen überarbeitbar.

Für Dauerwasser- bzw. Kondenswasserbelastung ist das Produkt nicht geeignet. Um eine einwandfreie Deckkraft zu erzielen kann bei hellen und brillanten Farbtönen ein 2. Arbeitsgang notwendig werden.

Brillante Farbtöne neigen bei starker UV-Belastung zu Aufhellungen.

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

### Verdünnung

Sika® Verdünnung B

Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung B zugegeben werden.

### Materialverbrauch

<u>Produkt</u>	<u>Sika® CorroTop NEU</u>	<u>Sika® CorroTop EG NEU</u>
Trockenschichtdicke	60 µm*	60 µm*
Nassschichtdicke	110 µm	120 µm
Verbrauch	0,140 kg/m <sup>2</sup>	0,150 kg/m <sup>2</sup>
VOC	36,5 g/m <sup>2</sup>	48,0 g/m <sup>2</sup>

\*Max. Trockenschichtdicke: 120 µm

### 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

<b>Trockengrad 6</b>	<b>Sika® CorroTop NEU /</b>	<b>Trockenschichtdicke</b>	(DIN EN ISO 9117-5)
	<b>Sika® CorroTop EG NEU</b>	<b>60 µm</b>	
	+ 5°C nach	21 h	
	+ 23°C nach	10 h	
<b>Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen</b>		Bei + 20°C	Mind. 12 h
<b>Trockenzeit</b>	<b>Schluss trockenzeit</b> Die völlige Durchtrocknung dauert je nach Schichtdicke und Temperatur im Allgemeinen mehrere Tage.		

## 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.

## ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Vor der Verarbeitung der Produkte muss der Anwender die dazugehörigen, aktuellen Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen. Das SDB gibt Informationen und Hinweise zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten und enthält physikalische, ökologische, toxikologische sowie weitere sicherheitsrelevante Daten.

## VERARBEITUNGSANWEISUNG

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

#### Stahl:

Öl-, fett-, und schmutzfrei; ferner frei von Zunder und Walzhaut, möglichst gestrahlt im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4.

Bei geringerer Belastung ist eine manuelle oder maschinelle Oberflächenvorbereitung nach Vorbereitungsgrad St 2 ausreichend.

#### Verzinkung, Aluminium, Kupfer, Hart-PVC:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

#### Altbeschichtungen:

Bei gut haftenden Altbeschichtungen genügt sorgfältige Reinigung.

Lose Teile sind zu entfernen, Schadstellen müssen im Vorbereitungsgrad PSa 2 ½, PMa (maschinell), oder PSt 2 (manuell) entrostet und anschließend mit Sika® CorroTop NEU, Sika® CorroTop EG NEU oder SikaCor® Aktivprimer Rapid ausgefleckt werden.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

### MISCHEN

Sika® CorroTop NEU und Sika® CorroTop EG NEU wird streichfertig geliefert; vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

## 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, örtlichen 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 oder Rollen

#### Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,0 mm
- Spritzdruck 3 - 5 bar

#### Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,33 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

### GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung B

## LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

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

## 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 Sherwin-Williams erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sherwin-Williams 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. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden kann.

**Sherwin-Williams Coatings  
Deutschland GmbH**  
Rieter Tal  
D-71665 Vaihingen / Enz  
Phone: +49 (0)7042 109-0  
pm.de.info@sherwin.com



**PRODUKTDATENBLATT**  
**Sika® Corro Top Neu**  
März 2022, Version 01

**SHERWIN  
WILLIAMS®**