

PRODUKTDATENBLATT

Sika Poxicolor® Primer HE NEU

Zukünftiger Produktname: Macropoxy® Primer HE N

Lösemittelarme, oberflächentolerante 2-K Epoxidharz-Grundbeschichtung für Stahl und Verzinkung

BESCHREIBUNG

Sika Poxicolor® Primer HE NEU ist eine 2-Komponenten Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Wirtschaftlicher und hochwertiger Korrosionsschutz durch spezielle, hochwertige Pigmentierung, auch auf manuell entrosteten oder hochdruckwassergewaschene Oberflächen. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

Sika Poxicolor® Primer HE NEU ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Robuster, vielseitig überarbeitbarer Primer für den atmosphärischen Korrosionsschutz auf Stahl. Besonders geeignet für die Instandhaltung, wenn nur eingeschränkte Oberflächenvorbereitung (maschinelle oder manuelle Entrostung) oder Hochdruckwasserwaschen möglich ist.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Oberflächentolerant
- Hohe Schichtdicke und Diffusionsdichtigkeit in Verbindung mit sehr guten Oberflächenbenetzungseigenschaften und Haftfestigkeit ergeben ein hohes Maß an Sicherheit für einen guten Korrosionsschutz
- Schnelle Antrocknung und Durchhärtung
- Dickschichtig verarbeitbar
- Wirtschaftlich durch hohe Ergiebigkeit

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 94.
- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 50.
- Geprüft für Kontaktflächen planmäßig vorgespannter Schraubenverbindungen (SLV-Verbindungen) als Einschichter sowie mit SikaCor® EG-5 als Deckbeschichtung.

PRODUKTINFORMATIONEN

| | | |
|--------------------------|---|-----------------------------|
| Lieferform | Sika Poxicolor® Primer HE NEU | 28 kg, 14 kg und 4 kg netto |
| | Sika® Verdünnung EG | 25 l, 10 l und 3 l |
| | SikaCor® Cleaner | 160 l und 25 l |
| Aussehen/Farbtone | Aluminium, Stoff-Nr.: 694.01 | |
| | Rotbraun, Stoff-Nr.: 694.06 | |
| | Sandgelb, Stoff-Nr.: 694.02 und 650.02 | |
| Lagerfähigkeit | 2 Jahre | |
| Lagerbedingungen | Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung. | |

| | | |
|------------------------|---|--------------------------------|
| Dichte | Sika Poxicolor® Primer HE NEU Aluminium | ~1,3 kg/l |
| | Sika Poxicolor® Primer HE NEU rotbraun, sandgelb | ~1,5 kg/l |
| Feststoffanteil | Sika Poxicolor® Primer HE NEU Aluminium | ~67 % Volumen ~80 % Gewicht |
| | Sika Poxicolor® Primer HE NEU rotbraun, sandgelb | ~71 % Volumen ~83 % Gewicht |

TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|---------------------------------|--|
| Chemische Beständigkeit | Witterungseinflüsse, Tausalze, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln. |
| Thermische Beständigkeit | Trockene Hitze bis max. + 150°C; kurzzeitig bis + 200 °C Feuchte Hitze bis max. + 40°C |

SYSTEMINFORMATIONEN

| | |
|---------------|---|
| System | Stahl bzw. Ausflecken von feuerverzinkten Teilflächen 1 - 2 x Sika Poxicolor® Primer HE NEU Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Sherwin-Williams Produkten überarbeitbar. z. B. Blatt 94 gemäß TL-KOR-Stahlbauten 1 x Sika Poxicolor® Primer HE NEU 1 x SikaCor® EG-1 VHS 1 x SikaCor® EG-4 oder SikaCor® EG-5 Altbeschichtungen Sika Poxicolor® Primer HE NEU kann auf einer Vielzahl von intakten 1-K und 2-K Beschichtungen zur Instandsetzung verwendet werden. |
|---------------|---|

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

| | | |
|----------------------------------|---|---|
| Mischverhältnis | Komponente A : B Gewichtsteile 88 : 12 | |
| Verdünnung | Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden. | |
| Materialverbrauch | Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: | |
| | Sika Poxicolor® Primer HE NEU Aluminium | Sika Poxicolor® Primer HE NEU rotbraun, sandgelb |
| | Trockenschichtdicke 100 µm | 100 µm |
| | Nassschichtdicke 149 µm | 141 µm |
| | Verbrauch ~0,194 kg/m ² | ~0,211 kg/m ² |
| | VOC ~39 g/m ² | ~36 g/m ² |
| Materialtemperatur | Mind. + 5°C | |
| Relative Luftfeuchtigkeit | Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3K. | |
| Oberflächentemperatur | Mind. + 5°C | |

| | | |
|--------------------------|--|------|
| Verarbeitungszeit | Bei + 5°C | ~6 h |
| | Bei + 20°C | ~4 h |
| Trockenrad 6 | Trockenschichtdicke (DIN EN ISO 9117-5) | |
| | 100 µm | |
| | + 5°C nach | 12 h |
| | + 20°C nach | 6 h |
| | + 30°C nach | 3 h |

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen **Min.:** Nach Erreichen von Trockenrad 6. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen als angegeben, führen zu längeren Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und müssen ggf. vor Ort festgelegt werden.
Max.: 1 Jahr
Bei längeren Wartezeiten wenden Sie sich bitte an uns.

Wenn Sika Poxicolor® Primer HE NEU nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung überarbeitet wird, müssen alle Verunreinigungen von der Oberfläche entfernt werden bevor das nachfolgende Beschichtungsmaterial aufgetragen wird.

Trockenzeit **Schlussrockenzeit**
Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten erst nach der genannten Schlussrockenzeit durchgeführt werden.

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.

GISCODE: RE70

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!

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Die Langlebigkeit des Korrosionsschutzes durch

Beschichtungen hängt im Allgemeinen von der Oberflächenvorbereitung ab. Dabei ist in der Regel das Strahlen die wirkungsvollste und effizienteste Lösung. Bei dauerhaftem Eintauchen und dauerhafter Kondenswasserbelastung empfehlen wir die Oberflächen gemäß DIN EN ISO 12944-4 Sa 2 ½ vorzubereiten. Bei atmosphärischer Belastung ist eine manuelle oder maschinelle Oberflächenvorbereitung nach Vorbereitungsgrad von mind. St 2 ausreichend. Auch Ultraschallhochdruckwasserwaschen nach ISO 8501-4 Wa 2 mit einem maximalem Flugrostgrad M ist zulässig.

Hinweis: Sika Poxicolor® Primer HE NEU wird nicht bei kontinuierlicher Immersion empfohlen. Außerdem muss der Untergrund trocken, frei von Schmutz, Öl, Fett und losem Rost sein.

Feuerverzinkte Oberflächen:

Frei von Öl, Fett und Zinksalze. Im Falle einer dauerhaften Kondensation sollten die Oberflächen gemäß ISO 12944-4 angestrahlt (Sweep-Strahlen) werden.

Alte Beschichtungen:

Bei gut haftenden Beschichtungssystemen ist eine sorgfältige Reinigung (z. B. durch Hochdruckwasserwaschen) ausreichend. Lose Partikel sind zu entfernen, beschädigte Stellen sind mindestens gemäß PSa 2, PMA oder PSt 2 zu entrostern und mit Sika Poxicolor® Primer HE NEU zu grundieren. Die erforderliche Oberflächenvorbereitung bzw. Reinigung und Verträglichkeit des Systems sollte mit Musterflächen ermittelt werden.

Kontaminierte Oberflächen, z.B. verzinkte Oberflächen, grundierete Bereiche oder Altbeschichtungen empfehlen wir mit SikaCor® Wash zu reinigen.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponente A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengenben. 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 dichtschießende 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, 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:

- Oberflächenvorbereitung St 2 oder St 3
- Mit der Streichapplikation wird die beste Penetration und Oberflächenbenetzung erreicht

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°
- Schlauchdurchmesser mind. 3/8 Zoll bzw. 10 mm

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

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



PRODUKTDATENBLATT
Sika Poxicolor® Primer HE NEU
März 2022, Version 01

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®**