

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor® EG Phosphat Plus

Zukünftiger Produktname: Macropoxy® EG Phosphat N

Lösemittelarme, zinkphosphathaltige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis

### BESCHREIBUNG

SikaCor® EG Phosphat Plus ist eine 2-komponentige, zinkphosphathaltige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.  
Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

### ANWENDUNG

SikaCor® EG Phosphat Plus ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor® EG Phosphat Plus wird als Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl eingesetzt und ergibt in Kombination mit 2-K Zwischen- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges Beschichtungssystem in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeres-Atmosphäre bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch gemäß DIN EN ISO 12944-2.

SikaCor® EG Phosphat Plus ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar.

### PRODUKTMERKMALE/VORTEILE

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Chemisch und mechanisch beständig
- Anwendbar im Werk oder auf der Baustelle
- Schichtdicken bis 120 µm pro Arbeitsgang

### PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Geprüft nach DIN EN ISO 17652-2 als schweißbare Fertigungsbeschichtung

### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	SikaCor® EG Phosphat Plus	30 kg, 15 kg und 3 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
<b>Aussehen/Farbtone</b>	Sandgelb ca. RAL 1002, Stoff-Nr. 687.02 Rotbraun ca. RAL 8012, Stoff-Nr. 687.06 Zinkgrau ca. RAL 7005	
<b>Lagerfähigkeit</b>	3 Jahre	
<b>Lagerbedingungen</b>	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	

Dichte	~1,6 kg/l
Feststoffanteil	~62 % Volumen ~80 % Gewicht

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Kombiniert mit 2-K EP-Zwischen- und 2-K PUR-Deckbeschichtungen: Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 150°C, kurzzeitig bis + 200°C Bei höheren Temperaturbelastungen bitten wir um Rückfrage.

## SYSTEMINFORMATIONEN

System	<b>Stahl</b> 1 - 2 × SikaCor® EG Phosphat Plus  Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 2-komponentigen SikaCor® und Sika® Permacor® Produkten überarbeitbar.
--------	--

## ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	90 : 10
	Volumenteile	4,6 : 1

Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden. Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 18 Gew. % Sika® Verdünnung EG zugeben.
------------	--

Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	20 µm                      80 µm
	Nassschichtdicke	44 µm                      129 µm
	Verbrauch	0,067 kg/m <sup>2</sup> 0,206 kg/m <sup>2</sup>
	VOC	~21 g/m <sup>2</sup> ~41 g/m <sup>2</sup>
	Bei SikaCor® EG Phosphat Plus sind in einem Arbeitsgang (mittels Airless-Applikation) Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar.	

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	(DIN EN ISO 9117-5)
---------------	---------------------

	<b>80 µm</b>
+ 5°C nach	~10 h
+ 10°C nach	~7 h
+ 20°C nach	~3,5 h
+ 40°C nach	~25 min
+ 80°C nach	~15 min

**Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen** **Mind.:** Nach Erreichen von Trockengrad 6. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen sowie eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind ggf. vor Ort zu ermitteln.  
**Max.:** 1 Jahr  
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

**Vor dem nächsten Arbeitsgang:** Nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung sind alle entstandenen Verunreinigungen von der Oberfläche zu entfernen, bevor die nachfolgende Beschichtung aufgebracht wird.

---

## Trockenzeit

## Schluss-trockenzeit

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten erst nach der genannten Schluss-trockenzeit 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](http://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:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4. Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter 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 Über-

schwappen 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 oder Rollen

#### Konventionelles Hochdruckspritzen:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar
- Einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

#### Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm (0,015 - 0,021 inch)
- Spritzwinkel 40° - 80°

### GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

## 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 erfolgsversprechenden 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  
SikaCor® EG Phosphat Plus  
März 2022, Version 01

**SHERWIN  
WILLIAMS®**