

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1 Rapid

Zukünftiger Produktname: Macropoxy® EG-1 Rapid

Schnellhärtende, lösemittelarme Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-1 Rapid ist eine schnellhärtende, 2-komponentige, eisenglimmerhaltige Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis.
Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG-1 Rapid ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Entwickelt als mechanisch widerstandsfähige Zwischenbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl oder Aluminium.

SikaCor® EG-1 Rapid ergibt in Kombination mit 2-K-Grund- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis bis C5 hoch, gemäß DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® EG-1 Rapid	28,5 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtöne	Grau ca. DB 701	
	Grau ca. DB 702, Mat.-Nr.: 697.12	
	Grau ca. DB 703, Mat.-Nr.: 697.13	
	Grün ca. DB 601, Mat.-Nr.: 697.14	
	Weiß	
	Geringe Farbtöneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
Lagerfähigkeit	3 Jahre	

PRODUKTMERKMALE/VORTEILE

- Verarbeitung auch bei niedrigen Temperaturen bis -10°C
- Direkt auf feuer- und spritzverzinktem Stahl sowie Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Schichtdicken bis 120 µm pro Arbeitsgang
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.
Dichte	~1,6 kg/l
Feststoffanteil	~56 % Volumen ~77 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 150°C, kurzzeitig bis + 200°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C Bei höheren Temperaturbelastungen bitten wir um Rücksprache.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<p>Stahl: Als Zwischenbeschichtung auf 2-K Grundbeschichtungen einsetzbar, z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ SikaCor® Zinc R (Plus) ▪ SikaCor® Zinc R Rapid (Plus) ▪ SikaCor® EG Phosphat (Plus) ▪ SikaCor® EG Phosphat Rapid <p>Als Zwischenbeschichtung auf 1-K Zn-ESI Grundbeschichtung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ SikaCor® Zinc ZS <p>Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen SikaCor® und Sika® Permacor® Produkten überarbeitbar.</p> <p>Verzinkte Flächen, Aluminium und Edelstahl 1 × SikaCor® EG-1 Rapid 1 × Deckbeschichtung (s. o.)</p>
---------------	---

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis		Komponente A : B
	Gewichtsteile	94,7 : 5,3
	Volumenteile	9,3 : 1
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:	
	Trockenschichtdicke	80 µm
	Nassschichtdicke	145 µm
	Verbrauch	~0,230 kg/m ²
	VOC	~53 g/m ²
	Bei SikaCor® EG-1 Rapid sind in einem Arbeitsgang beim Airless-Spritzen Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar.	
Materialtemperatur	Mind. + 0°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.	
Oberflächentemperatur	Mind. - 10°C	

Verarbeitungszeit	Bei + 10°C	~8 h
	Bei + 20°C	~5 h
	Bei + 30°C	~2 h

Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5)
	80 µm	
	+ 0°C nach	12 h
	+ 5°C nach	6 h
	+ 10°C nach	5 h
	+ 20°C nach	3 h

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) 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

ÖBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

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

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei dauernder Unterwasserbelastung und Kondenswasserbelastung Flächen leicht mit einem ferritfreien Strahlmittel anstrahlen (Sweep-Strahlen). Thermische Spritzverzinkung muß versiegelt und porrenfrei sein.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen 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, Arbeits hose 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, 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 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 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

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
SikaCor® EG-1 Rapid
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**