

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-4

Zukünftiger Produktname: Acrolon® EG-4

Mechanisch widerstandsfähige 2K-AY-PUR-Eisenglimmer-Deckbeschichtung

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-4 ist eine 2-komponentige, farbige Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit Eisenglimmer-Pigmentierung. Durch Zugabe von 1 Gew. % SikaCor® PUR Beschleuniger (Einzelheiten siehe Produktdatenblatt) wird eine sehr schnelle An- und Durchhärtung erreicht.

ANWENDUNG

SikaCor® EG-4 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor® EG-4 ist in Kombination mit 2-K-Grund- und Zwischenbeschichtungen von der Produktpalette SikaCor® und Sika® Permacor® eine mechanisch widerstandsfähige Deckbeschichtung für atmosphärische und Unterwasser-Belastung.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag
- Hervorragende Chemikalien-, Witterungs- und Farbstabilität

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 und Blatt 94. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97 in Kombination mit SikaCor® PUR Beschleuniger. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Zugelassen nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02 System S11, S13 und S16.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® EG-4	30 kg, 12,5 kg
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtön	Eisenglimmer-Farbtöne, Stoff-Nr. 687.30-687.74 Geringe Farbtönabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~1,4 kg/l	
Feststoffanteil	~55 % Volumen ~70 % 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 Rückfrage. Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>Stahl:</u> Als Deckbeschichtung auf 2-K-Grund- und Zwischenbeschichtungen der SikaCor®- und Sika® Permacor®-Reihe einsetzbar. <u>Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium :</u> 1 × SikaCor® EG-1 / EG-1 Plus / EG-1 VHS 1 × SikaCor® EG-4
---------------	--

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	<u>Gewichtsteile</u>	<u>92 : 8</u>
	<u>Volumenteile</u>	<u>8,9 : 1</u>
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden.	
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>80 µm</u>
	<u>Nassschichtdicke</u>	<u>145 µm</u>
	<u>Verbrauch</u>	<u>~0,205 kg/m²</u>
	<u>VOC</u>	<u>~61 g/m²</u>
Materialtemperatur	Mind. + 5°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. + 5°C 0°C wenn beschleunigt mit SikaCor® PUR Beschleuniger	
Verarbeitungszeit	<u>Bei + 10°C</u>	<u>~7 h</u> <u>~5 h *</u>
	<u>Bei + 20°C</u>	<u>~5 h</u> <u>~3 h *</u>
	<u>Bei + 30°C</u>	<u>~4 h</u> <u>~2 h *</u>

* Nach Zugabe von 1 Gew. % SikaCor® PUR Beschleuniger

Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5)
	80 µm	
	<u>+ 5°C nach</u>	<u>19 h</u>
	<u>+ 10°C nach</u>	<u>16 h</u>
	<u>+ 20°C nach</u>	<u>12 h</u>
	<u>+ 40°C nach</u>	<u>1,5 h</u>
	<u>+ 80°C nach</u>	<u>20 min</u>

Nach Zugabe von 1 Gew. % SikaCor® PUR Beschleuniger:

	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5)
	80 µm	
0°C nach	48 h	
+ 5°C nach	16 h	
+ 10°C nach	12 h	
+ 20°C nach	4 h	

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Mind.: Nach Erreichen von Trockengrad 6.
Max.: unbegrenzt
Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen (s. S. 3 Oberflächenvorbereitung).

Trockenzeit **Schlussrockenzeit**
Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung 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: PU50

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.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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).

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 zusammengeben. 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 Probestrichfläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen:

Zur Erzielung eines optisch ansprechenden Aussehens empfiehlt es sich, bei eisenglimmerhaltigen Beschichtungsstoffen, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. nur in einer Richtung zu streichen oder zu rollen, um Streifenbildung zu vermeiden.

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

Spritzequipment vor der Verarbeitung von SikaCor® EG-4 bitte mit Sika® Verdünnung EG spülen.

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-4
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**