

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor® Steel Protect VHS Rapid

Zukünftiger Produktname: Kem Kromik® Steel Protect VHS Rapid

Lösemittelarme, 1-komponentige Beschichtung auf Kunstharzbasis für den Korrosionsschutz

### BESCHREIBUNG

SikaCor® Steel Protect VHS Rapid ist eine vielseitig verwendbare Grund- und Deckbeschichtung auf Stahl. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

### ANWENDUNG

SikaCor® Steel Protect VHS Rapid ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Farbiger, schnelltrocknender Korrosionsschutz für Stahlkonstruktionen mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten. Besonders geeignet zur stationären Verarbeitung.

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Sehr schnelle An- und Durchtrocknung, auch bei tiefen Temperaturen
- Wirtschaftlich durch hohen Festkörpergehalt
- VOC-Gehalt ca. 320 g/l
- Einschichtig anwendbar im Bereich von 80 - 160 µm Trockenschichtdicke

### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	SikaCor® Steel Protect VHS Rapid	250 kg und 30 kg netto
	Sika® Verdünnung S	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
<b>Aussehen/Farbtön</b>	In RAL-Farbtönen Geringe Farbtönenabweichungen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
<b>Lagerfähigkeit</b>	2 Jahre	
<b>Lagerbedingungen</b>	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
<b>Dichte</b>	~1,55 kg/l	
<b>Feststoffanteil</b>	~65 % Volumen ~81 % Gewicht	

### TECHNISCHE INFORMATIONEN

**Chemische Beständigkeit** Beständig gegen atmosphärische Einflüsse.

## SYSTEMINFORMATIONEN

<b>System</b>	<p><u>Stahl:</u> Bei atmosphärischer Belastung: 1 - 2 × SikaCor® Steel Protect VHS Rapid SikaCor® Steel Protect VHS Rapid ist mit 1-komponentigen Kunstharzbeschichtungen wie SikaCor®-6630 High Solid und Sika® CorroTop NEU überarbeitbar. <b>Nicht</b> für Unterwasserbelastung geeignet.</p>
---------------	--

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Verdünnung</b>	Sika® Verdünnung S Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung S langsam unter Rühren zugegeben werden.																																																		
<b>Materialverbrauch</b>	<p>Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:</p> <table border="1"> <tr> <td><u>Trockenschichtdicke</u></td> <td>80 µm</td> </tr> <tr> <td><u>Nassschichtdicke</u></td> <td>120 µm</td> </tr> <tr> <td><u>Verbrauch</u></td> <td>~0,190 kg/m<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td><u>VOC</u></td> <td>~36,2 g/m<sup>2</sup></td> </tr> </table>	<u>Trockenschichtdicke</u>	80 µm	<u>Nassschichtdicke</u>	120 µm	<u>Verbrauch</u>	~0,190 kg/m <sup>2</sup>	<u>VOC</u>	~36,2 g/m <sup>2</sup>																																										
<u>Trockenschichtdicke</u>	80 µm																																																		
<u>Nassschichtdicke</u>	120 µm																																																		
<u>Verbrauch</u>	~0,190 kg/m <sup>2</sup>																																																		
<u>VOC</u>	~36,2 g/m <sup>2</sup>																																																		
<b>Materialtemperatur</b>	Mind. + 5°C																																																		
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K.																																																		
<b>Oberflächentemperatur</b>	Mind. + 5°C																																																		
<b>Trockengrad 6</b>	<p><b>Trockengrad 1 (Griffest)</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>DFT 80 µm</u></th> <th><u>DFT 120 µm</u></th> <th><u>DFT 160 µm</u></th> <th>(DIN EN ISO 9117-5)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+ 5°C nach</td> <td>80 min</td> <td>100 min</td> <td>160 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 20°C nach</td> <td>40 min</td> <td>50 min</td> <td>80 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 40°C nach</td> <td>15 min</td> <td>20 min</td> <td>30 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 80°C nach</td> <td>5 min</td> <td>7 min</td> <td>10 min</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Trockengrad 6 (Überarbeitbar)</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>DFT 80 µm</u></th> <th><u>DFT 120 µm</u></th> <th><u>DFT 160 µm</u></th> <th>(DIN EN ISO 9117-5)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+ 5°C nach</td> <td>8 h</td> <td>10 h</td> <td>12 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 20°C nach</td> <td>4 h</td> <td>4,5 h</td> <td>5 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 40°C nach</td> <td>1,5 h</td> <td>2 h</td> <td>3 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>+ 80°C nach</td> <td>45 min</td> <td>1 h</td> <td>1,5 h</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		<u>DFT 80 µm</u>	<u>DFT 120 µm</u>	<u>DFT 160 µm</u>	(DIN EN ISO 9117-5)	+ 5°C nach	80 min	100 min	160 min		+ 20°C nach	40 min	50 min	80 min		+ 40°C nach	15 min	20 min	30 min		+ 80°C nach	5 min	7 min	10 min			<u>DFT 80 µm</u>	<u>DFT 120 µm</u>	<u>DFT 160 µm</u>	(DIN EN ISO 9117-5)	+ 5°C nach	8 h	10 h	12 h		+ 20°C nach	4 h	4,5 h	5 h		+ 40°C nach	1,5 h	2 h	3 h		+ 80°C nach	45 min	1 h	1,5 h	
	<u>DFT 80 µm</u>	<u>DFT 120 µm</u>	<u>DFT 160 µm</u>	(DIN EN ISO 9117-5)																																															
+ 5°C nach	80 min	100 min	160 min																																																
+ 20°C nach	40 min	50 min	80 min																																																
+ 40°C nach	15 min	20 min	30 min																																																
+ 80°C nach	5 min	7 min	10 min																																																
	<u>DFT 80 µm</u>	<u>DFT 120 µm</u>	<u>DFT 160 µm</u>	(DIN EN ISO 9117-5)																																															
+ 5°C nach	8 h	10 h	12 h																																																
+ 20°C nach	4 h	4,5 h	5 h																																																
+ 40°C nach	1,5 h	2 h	3 h																																																
+ 80°C nach	45 min	1 h	1,5 h																																																

**Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen** Nach Erreichen des Trockengrades 6 (s.o.) mit sich selbst überarbeitbar.

<b>Trockenzeit</b>	<b>Schlussrockenzeit</b> Die Endhärte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 7 - 14 Tagen erreicht.
--------------------	---

## 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:

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

Frei von Schmutz, Fett und Öl.

### MISCHEN

SikaCor® Steel Protect VHS Rapid wird verarbeitungsfertig 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, örtlicher Gegebenheiten und Farbton ggfs. weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probebläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

#### Streichen oder Rollen

#### Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,0 mm

#### Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Schlauchdurchmesser mind. ¾ Zoll bzw. 10 mm
- 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.

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



PRODUKTDATENBLATT  
SikaCor® Steel Protect VHS Rapid  
Juni 2022, Version 02

## 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®**