

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc PUR

Zukünftiger Produktname: Corothane® Zinc PUR

1-K feuchtigkeitshärtende, zinkstaubhaltige Polyurethan Grundbeschichtung

BESCHREIBUNG

SikaCor® Zinc PUR ist eine hochpigmentierte, zinkstaubhaltige, luftfeuchtigkeitshärtende 1-komponentige Grundbeschichtung auf Polyurethanbasis. SikaCor® Zinc PUR kann mit den 1-K feuchtigkeitshärtenden Beschichtungsstoffen SikaCor® PUR-1 oder SikaCor® PUR SW überarbeitet werden. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® Zinc PUR ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Korrosionsschutz für Stahlkonstruktionen in aggressiver Atmosphäre, wie Meer- und Industrieklima.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Schnellhärtend
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Verarbeitbar bei schwierigen Applikationsbedingungen, wie z. B. tiefen Temperaturen und/oder hoher Luftfeuchtigkeit
- Sehr guter Korrosionsschutz

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 89.
- Geprüft und gelistet von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).
- Geprüft nach NORSOK M-501, Rev. 6, System Nr. 1.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® Zinc PUR	30 kg netto
	Sika® Verdünnung S	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbton	Zinkgrau; rotgetönt, Stoff.-Nr.: 689.04	
Lagerfähigkeit	6 Monate	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~2,8 kg/l	
Feststoffanteil	~65 % Volumen	
	~89 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig, ferner mechanisch widerstandsfähig.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 150°C, kurzzeitig bis max. + 180°C Feuchte Hitze bis ca. + 60°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl 1 x SikaCor® Zinc PUR 1 - 2 x SikaCor® PUR-1 oder 2 - 3 x SikaCor® PUR SW Geeignete Deckbeschichtungen 1 x SikaCor® EG-4, SikaCor® EG-5 oder Sika® Permacor®-2330 Bei hellen Farbtönen von SikaCor® EG-5 kann ein 2. Anstrich notwendig werden, um eine einwandfreies Deckvermögen zu erzielen.
---------------	--

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Verdünnung	Sika® Verdünnung S Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung S zugegeben werden.								
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: <table><tr><td><u>Trockenschichtdicke</u></td><td><u>80 µm</u></td></tr><tr><td><u>Nassschichtdicke</u></td><td><u>125 µm</u></td></tr><tr><td><u>Verbrauch</u></td><td><u>0,345 kg/m²</u></td></tr><tr><td><u>VOC</u></td><td><u>38 g/m²</u></td></tr></table> Außerhalb von kleinflächigen Bereichen darf die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.	<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>80 µm</u>	<u>Nassschichtdicke</u>	<u>125 µm</u>	<u>Verbrauch</u>	<u>0,345 kg/m²</u>	<u>VOC</u>	<u>38 g/m²</u>
<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>80 µm</u>								
<u>Nassschichtdicke</u>	<u>125 µm</u>								
<u>Verbrauch</u>	<u>0,345 kg/m²</u>								
<u>VOC</u>	<u>38 g/m²</u>								
Materialtemperatur	Mind. + 5°C								
Relative Luftfeuchtigkeit	Mind. 30 %, max. 98 %, Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.								
Oberflächentemperatur	Mind. 0°C								
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	<table><tr><td><u>Mind.</u></td><td><u>4 h</u></td></tr><tr><td><u>Max.</u></td><td><u>3 Monate</u></td></tr></table> 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. Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache. Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.	<u>Mind.</u>	<u>4 h</u>	<u>Max.</u>	<u>3 Monate</u>				
<u>Mind.</u>	<u>4 h</u>								
<u>Max.</u>	<u>3 Monate</u>								
Trockenzeit	Schluss trockenzeit Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb weniger Tage erreicht.								

MESSWERTE

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Um-

ständen 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 mit Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4.

Frei von Öl, Fett und Schmutz.

MISCHEN

Alle Stoffe werden verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

Achtung Verletzungsgefahr! Gebinde kann unter Druck stehen. Deckel kann unkontrolliert abspringen. Vor dem Öffnen Druck abbauen (z.B. Deckel einstecken).

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

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



PRODUKTDATENBLATT
SikaCor® Zinc PUR
März 2022, Version 01

Streichen

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck min. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung S

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®**