

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc R

Zukünftiger Produktname: Zinc Clad® R

Lösemittelarme Epoxid-Zinkstaub-Grundbeschichtung für Stahl

BESCHREIBUNG

2-komponentige, hochpigmentierte, zinkstaubreiche, lösemittelarme Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl.

Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® Zinc R ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Robuster Korrosionsschutz für Stahl mit dauerhaft dekorativer Wirkung.

Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen sowie Großmaschinen, in aggressiver Atmosphäre, im Wasser-, Seewasser- und Abwasserbereich.

Hervorragend geeignet auch zur stationären Verarbeitung als transportfähige Grundbeschichtung.

SikaCor® Zinc R ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar.

Ein Gutachten der schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg vom 6. Oktober 1988 liegt vor.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Hervorragende Korrosionsschutzwirkung
- Mechanisch außerordentlich widerstandsfähig
- Sehr hohe Wasser- und Kondenswasserbeständigkeit
- Schnelle Trocknungs- und Härtungseigenschaften

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL / TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 94. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Zugelassen und überwacht nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® Zinc R	26 kg, 15 kg und 7 kg netto
	Sika® Verdünnung K	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Zinkgrau, Stoff.-Nr.: 687.03 Rotgetönt, Stoff.-Nr.: 687.04	
Lagerfähigkeit	1 Jahr	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	

Dichte	~2,9 kg/l
Feststoffanteil	~67 % 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. + 50°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl Wenn keine Deckbeschichtung vorgesehen ist: 2 × SikaCor® Zinc R Als Grundbeschichtung unter Zwischen- und Deckbeschichtungen: 1 × SikaCor® Zinc R Schweißbare Fertigungsbeschichtung: 1 × SikaCor® Zinc R, Trockenschichtdicke 20 µm Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sherwin-Williams Coatings Deutschland GmbH überarbeitbar.
--------	---

ANWENDUNGSGEOMETRIEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	<u>Gewichtsteile</u>	<u>94 : 6</u>
	<u>Volumenteile</u>	<u>4,4 : 1</u>
Verdünnung	Sika® Verdünnung K Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung K zugegeben werden. Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 12 % Sika® Verdünnung K zugeben.	
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>60 µm</u> <u>80 µm*)</u>
	<u>Nassschichtdicke</u>	<u>90 µm</u> <u>120 µm</u>
	<u>Verbrauch</u>	<u>~0,260 kg/m²</u> <u>~0,345 kg/m²</u>
	<u>VOC</u>	<u>~29 g/m²</u> <u>~38 g/m²</u>
	*) Beim Spritzen Mit Ausnahme von kleinflächigen Bereichen darf bei SikaCor® Zinc R die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.	
Materialtemperatur	Mind. + 5°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunkt Abstand ≥ 3 K.	
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C	

Verarbeitungszeit	Bei + 10°C	~12 h
	Bei + 20°C	~8 h
	Bei + 30°C	~5 h

Trockengrad 6		TFD 20 µm	TFD 80 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
	+ 5°C nach	1 h	3 h	
	+ 10°C nach	1 h	2,5 h	
	+ 20°C nach	45 min	2 h	
	+ 40°C nach	30 min	1,5 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. Zur Messung der Trockenschichtdicke können möglicherweise längere Wartezeiten nötig sein.
Max.: 1 Jahr
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

Wenn SikaCor® Zinc R nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung überarbeitet wird, müssen alle Zinkkorrosionsprodukte oder andere Verunreinigungen von der Oberfläche entfernt werden, bevor das nachfolgende Beschichtungsmaterial aufgetragen wird.

Trockenzeit **Schluss trockenzeit**
Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Tagen erreicht.
Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten erst nach der endgültigen Aushärtung durchgeführt werden. Dies ist abhängig von der Trockenschichtdicke des Beschichtungssystems sowie den vorliegenden Umgebungstemperaturen und dauert erfahrungsgemäß 1 - 2 Wochen.

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

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

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

Frei von Schmutz, Öl, Fett usw.

Für die Reinigung verschmutzter 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 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, 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.

Streichen

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 4 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® Zinc R
August 2022, Version 02

**SHERWIN
WILLIAMS®**