

SYSTEMDATENBLATT

SikaCor®-6630 System

Zukünftiger Produktname: Kem Kromik® 6630 System

Vielseitige dickschichtige Beschichtung, direkt auf Stahl und Zink, Buntmetallen, Kunststoffen und Holz

BESCHREIBUNG

Das SikaCor®-6630 System besteht aus:
SikaCor®-6630 High Solid, SikaCor®-6630 High Solid EG und SikaCor®-6630 Primer.
SikaCor®-6630 High Solid ist ein lösemittelarmer oxydativ härtender, dickschichtiger Beschichtungsstoff auf Basis eines speziell modifizierten Kunstharz-Kombinationsbindemittels mit aktiv wirksamen Korrosionsschutzpigmenten.
Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor®-6630 System ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Stahlkonstruktionen oder verzinkte Flächen in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre, wie Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Metallfassaden, Dächer, Gittermasten, Straßenleuchten, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter.
Vielseitig anwendbar auch auf Edelstahl, Kupfer, Aluminium, Hart-PVC und Holz (z.B. Bretterverwahrungen und Holzzäune).
Nicht geeignet für Fenster- und Türlackierungen.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor®-6630 Primer	15 kg netto
	SikaCor®-6630 High Solid	30 kg und 15 kg netto
	SikaCor®-6630 High Solid EG	15 kg netto
	Sika® Verdünnung B	10 l und 3 l

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Lösemittelarm, verarbeitungs- und umweltfreundlich
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz auch in chemisch-aggressiver Atmosphäre
- Hervorragende Haftung direkt auf Stahl, Verzinkung, Edelstahl, Kupfer, Aluminium, Hart-PVC und Holz
- Guter Korrosionsschutz auch bei handentrosteten Flächen
- Eingeschränkte Kreidungs- und Farbtonstabilität
- Keine Versprödung durch Verwendung eines Kombinationsbindemittels

PRÜFZEUGNISSE

- Für das Beschichten von verzinktem Stahl liegt ein Prüfzeugnis vor.
- Besonders geeignet auch für die Überholung alter Beschichtungen. Prüfzeugnisse inklusive der Beschichtung von Restrost liegen vor.

Aussehen/Farbtön

RAL- und Eisenglimmer-Farbtöne:

SikaCor®-6630 Primer	Sandgelb, rotbraun, Stoff-Nr. 693.02/06 bzw. 677.01
SikaCor®-6630 High Solid	RAL-Farbtöne, Stoff-Nr. 693.80-99
SikaCor®-6630 High Solid EG	DB-Farbtöne, Stoff-Nr. 693.12-14, Stoff-Nr. 693.30-74

Bei intensiven Farbtönen können aufgrund der hohen Pigmentierung Farbpigmente aus der Oberfläche gerieben werden. Deshalb bitte nicht bei Geländern oder anderen Bauteilen in Bereichen mit Publikumsverkehr einsetzen.

Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.

Brillante Farbtöne neigen bei starker UV-Belastung zu Aufhellungen.

Lagerfähigkeit	2 Jahre												
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.												
Dichte	SikaCor®-6630 Primer ~1,5 kg/l SikaCor®-6630 High Solid ~1,4 kg/l SikaCor®-6630 High Solid EG ~1,5 kg/l												
Feststoffanteil	<table><thead><tr><th>Produkt</th><th>Volumen</th><th>Gewicht</th></tr></thead><tbody><tr><td>SikaCor®-6630 Primer</td><td>~62 %</td><td>~79 %</td></tr><tr><td>SikaCor®-6630 High Solid</td><td>~62 %</td><td>~77%</td></tr><tr><td>SikaCor®-6630 High Solid EG</td><td>~61 %</td><td>~77%</td></tr></tbody></table>	Produkt	Volumen	Gewicht	SikaCor®-6630 Primer	~62 %	~79 %	SikaCor®-6630 High Solid	~62 %	~77%	SikaCor®-6630 High Solid EG	~61 %	~77%
Produkt	Volumen	Gewicht											
SikaCor®-6630 Primer	~62 %	~79 %											
SikaCor®-6630 High Solid	~62 %	~77%											
SikaCor®-6630 High Solid EG	~61 %	~77%											

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit

Gute Beständigkeit gegen Stadt-, Land-, Industrie- und Meeresatmosphäre. Außerdem gegen zeitweilige Belastung durch neutrale Salze.

Eine nicht ausreichende Beständigkeit zeigt sich bei Dauereinwirkung von verdünnten Säuren und Laugen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Bei Dauereinwirkung von Flüssigkeiten (auch Wasser) kann das Material nicht eingesetzt werden.

Thermische Beständigkeit

Trockene Hitze bis + 80°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System

Stahl:

2 - 3 x SikaCor®-6630 High Solid

Bei Handentrostung:

1 x SikaCor®-6630 Primer oder SikaCor® Aktivprimer Rapid

2 x SikaCor®-6630 High Solid

Verzinkung, Edelstahl, Kupfer, Aluminium, Hart-PVC und Holz:

2 x SikaCor®-6630 High Solid

Überholungsbeschichtung bei Stahlflächen:

Ausflecken mit SikaCor®-6630 Primer oder SikaCor® Aktivprimer Rapid

1 - 2 x SikaCor®-6630 High Solid

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Verdünnung	Sika® Verdünnung B für SikaCor®-6630 High Solid und SikaCor®-6630 High Solid EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung B zugegeben werden.		
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:		
	SikaCor®-6630	SikaCor®-6630	SikaCor®-6630
	Primer	High Solid	High Solid EG
TFD	80 µm	80 µm	80 µm
NFD	130 µm	130 µm	135 µm
Verbrauch	~0,195 kg/m ²	~0,180 kg/m ²	~0,195 kg/m ²
VOC	~40,6 g/m ²	~41,5 g/m ²	~45,2 g/m ²
Materialtemperatur	Mind. + 5°C		
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K.		
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C		
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind. 1 Tag		
Trockenzeit	Staubtrocken	~4 - 5 h	
	Griffest	~8 - 10 h, aber bei Druck noch verschiebbar	
	Schlussrockenzeit Die völlige Durchtrocknung dauert je nach Schichtdicke und Temperatur mehrere Tage. Erst dann ist die Beschichtung mechanisch und chemisch voll belastbar.		

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:

Bei aggressiver Industriemosphäre oder stark verunreinigter Stahloberfläche, wie z.B. durch Chloride, Sulfate, Nitrate:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4. Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Bei leichterer Beanspruchung ist eine manuelle oder maschinelle Oberflächenvorbereitung nach Vorbereitungsgrad St 2 ausreichend.

Verzinkung, Edelstahl, Kupfer, Aluminium, Hart-PVC:
Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Altbeschichtungen:

Bei gut haftenden Altbeschichtungen genügt sorgfältige Reinigung. Lose Teile sind zu entfernen, Schadstellen müssen im Vorbereitungsgrad PSa 2 ½, PMa, oder PSt 2 entrostet und anschließend mit SikaCor®-6630 Primer ausgefleckt werden.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

SikaCor®-6630 High Solid 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 Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

Airless-Spritzen:

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

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung B für SikaCor®-6630 High Solid und für SikaCor®-6630 High Solid EG

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



SYSTEMDATENBLATT
SikaCor®-6630 System
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**