

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® PUR SW

Zukünftiger Produktname: Corothane® PUR SW

1-komponentige, teerfreie Polyurethan-Beschichtung. Robuster Schutz für Stahl

BESCHREIBUNG

Hoch abriebfester, 1-komponentiger, teerfreier Polyurethan-Beschichtungsstoff, feuchtigkeitshärtend. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® PUR SW ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Zum Schutz von Stahl an wasserberührten Flächen. Einsatzgebiete z.B. Stahlwasserbau, chemische Industrie, Hafen und Schleusenanlagen usw. Besonders geeignet für die Überholung alter Schwarzbeschichtungen (z.B. Steinkohleteerpechbeschichtungen, Teerepoxidharzbeschichtungen).

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® PUR SW	15 kg netto
	Sika® Verdünnung S	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbton	Schwarz, rotbraun, ca. RAL 7032, ca. RAL 9002. Weitere Farbtöne auf Anfrage. Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. Bei überwiegender Freibewitterung neigt SikaCor® PUR SW zur Kreidung und Vergilbung. Bei erhöhten Ansprüchen an die Farbtonbeständigkeit sind Deckbeschichtungen mit SikaCor® EG-4 oder SikaCor® EG-5 empfehlenswert.	
Lagerfähigkeit	6 Monate	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Zähhart, robust
- Durch Wasser früh belastbar
- Verarbeitbar bei niedrigen Temperaturen und hoher relativer Luftfeuchte
- Geeignet für KKS-Anlagen

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft und gelistet von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).

Dichte	SikaCor® PUR SW	~1,4 kg/l
	SikaCor® Zinc PUR	~2,8 kg/l
	SikaCor® PUR-1	~1,6 kg/l

Feststoffanteil	Produkt	Volumen	Gewicht
	SikaCor® PUR SW	~72 %	~80 %
	SikaCor® Zinc PUR	~65 %	~89 %
	SikaCor® PUR-1	~58 %	~78 %

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Süß-, Brack- und Salzwasser, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, fette Öle, Waschmittel usw.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 100°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>Stahl:</u> 1 x SikaCor® Zinc PUR 2 - 3 x SikaCor® PUR SW
	<u>Überholungsbeschichtungen auf Stahlflächen:</u> Ausflecken mit 1 x SikaCor® PUR-1 1 - 2 x SikaCor® PUR SW

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Verdünnung	Sika® Verdünnung S Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung S zugegeben werden.
------------	---

**Achtung! Um eine ordnungsgemäße Aushärtung sicherzustellen, darf ausschließlich die empfohlene Verdünnung verwendet werden.
Falsche Verdünnung führt zu Aushärtungsstörungen.**

Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch / theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:
-------------------	--

Produkt	SikaCor® PUR SW	SikaCor® Zinc PUR	SikaCor® PUR-1
Trocken (TFD)	200 µm	80 µm	80 µm
Nass (NFD)	280 µm	125 µm	140 µm
Verbrauch	~0,390 kg/m²	~0,345 kg/m²	~0,220 kg/m²
Ergiebigkeit	~2,55 m²/kg	~2,90 m²/kg	~4,55 m²/kg

Außerhalb von kleinflächigen Bereichen dürfen die Trockenschichtdicken von 150 µm bei SikaCor® Zinc PUR, 180 µm bei SikaCor® PUR-1 und 400 µm bei SikaCor® PUR SW pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.

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	Mind.: 4 Stunden Max.: 6 Monate
Trockenzeit	Schluss trockenzeit Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 Woche 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, Öl, Fett usw.

Altbeschichtungen:

Bei gut haftenden Altbeschichtungen genügt i.d.R. sorgfältiges Reinigen. Sofern notwendig, kann die Haftfestigkeit des Überholungsanstriches durch „Sweepen“ (leicht überstrahlen) der Altbeschichtung verbessert werden. Lose Teile sind zu entfernen, Schadstellen müssen bei nachfolgender Unterwasser-, Kondens- und Spritzwasserbelastung im Vorbereitungsgrad PSa 2 ½ entrostet werden. Bei späterer Freibewitterung genügt als Oberflächenvorbereitung der Vorbereitungsgrad PST 3. Das vorherige Anlegen von Musterflächen ist empfehlenswert.

MISCHEN

SikaCor® PUR SW wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren. Zugabe von Verdünnung verringert die Standfestigkeit und reduziert die Trockenschichtdicke. Angebrochene Gebinde müssen innerhalb eines Tages verarbeitet 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.

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



PRODUKTDATENBLATT
SikaCor® PUR SW
März 2022, Version 01

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 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 - 4 bar

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Schlauchdurchmesser mind. ¾ Zoll bzw. 10 mm
- Düse 0,45 - 0,66 mm
- Spritzwinkel 50° - 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 erfolversprechenden 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®**