

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc ZS

Zukünftiger Produktname: Zinc Clad® ZS

Silikat-Zinkstaub-Beschichtung für Stahl

BESCHREIBUNG

1-komponentige, hochpigmentierte zinkstaubhaltige Grundbeschichtung auf Ethylsilikatbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

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

Hochwertige Korrosionsschutzbeschichtung für gestrahlte Stahlflächen mit und ohne Deckbeschichtungen.

SikaCor® Zinc ZS ist geeignet für Stahlbauten im Über- und Unterwasserbereich, Schiffsbau, Anlagenbau, Rohrleitungen, Tankanlagen, Behälter etc. Ebenfalls geeignet als Beschichtungsstoff für gleitfeste Verbindungen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten Blatt 85/86 mit der Gleitflächenklasse A nach DIN EN 1090-2, z.B. für Funkmasten, Turmbauwerke von Windenergieanlagen oder Stahlbrücken.

Mit 20 µm Trockenschichtdicke auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Härtet rasch durch, schnell stapelbar
- Abriebfest und temperaturbeständig
- Wasser- und witterungsbeständig
- Hohe Haftreibungszahl

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft und zugelassen gem. Blatt 86 der TL KOR-Stahlbauten (inklusive gleitfeste Schraubverbindungen).
- Geprüft nach DIN EN ISO 17652-2 als schweißbare Fertigungsbeschichtung.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® Zinc ZS	25 kg netto
	Sika® Verdünnung B	10 l und 3 l
Aussehen/Farbtone	Zinkgrau, matt, Stoff-Nr. 686.03	
Lagerfähigkeit	1 Jahr	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~2,3 kg/l	

Feststoffanteil ~64,5 % Volumen
~82 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig, ferner mechanisch widerstandsfähig.

Thermische Beständigkeit Trockene Hitze bis ca. + 400°C
Feuchte Hitze bis ca. + 50°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System Grundbeschichtung für Stahl:
1 - 2 x SikaCor® Zinc ZS

Wenn keine Deckbeschichtung vorgesehen ist:
2 x SikaCor® Zinc ZS

Schweißbare Fertigungsbeschichtung:
1 x SikaCor® Zinc ZS
Trockenschichtdicke 20 µm

Geeignete Deckbeschichtungen:
Bei Einsatz von SikaCor® EG-1 Plus als Zwischenbeschichtung vielseitig mit 1- komponentigen und 2-komponentigen Produkten überarbeitbar.

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Verdünnung Sika® Verdünnung B
Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung B zugegeben werden.
Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 5 Gew. % Sika® Verdünnung B zugeben.

Materialverbrauch Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:

Trockenschichtdicke	20 µm	60 µm
Nassschichtdicke	30 µm	95 µm
Verbrauch	~0,070 kg/m ²	~0,215 kg/m ²
VOC	~12,8 g/m ²	~38,5 g/m ²

Mit Ausnahme von kleinflächigen Bereichen darf bei SikaCor® Zinc ZS die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.

Materialtemperatur Mind. + 5°C, max. + 50°C

Relative Luftfeuchtigkeit Mind. 50 %, max. 90 %, Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K.
Bei einer Luftfeuchte < 50 % wird die Aushärtung verzögert.

Oberflächentemperatur Mind. + 5°C, max. + 50°C

Trockengrad 6

	TFD 20 µm	TFD 80 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
+ 5°C, 50 % RH			
nach	6 min	12 min	
+ 23°C, 50 % RH			
nach	4 min	8 min	

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Zwischen den SikaCor® Zinc ZS Beschichtungen:

Mind.	4h
Max.	unbegrenzt

Zwischen SikaCor® Zinc ZS und SikaCor® EG-1Plus:

Mind.	24h
Max.	unbegrenzt

Hinweis: Bei der Überarbeitung können sich Bläschen/Poren bilden. In diesem Fall ist es notwendig, SikaCor® EG-1 Plus (mit 8 - 10 Gew. % Sika® Verdünnung EG) dünn vorzuspritzen und „nass in Nass“ mit der SikaCor® EG-1 Plus Vollsicht zu überarbeiten.

Trockenzeit

Schluss-trockenzeit

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit innerhalb von 1 - 2 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, Öl, Fett usw.

MISCHEN

Das Material wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor und während der Verarbeitung gut aufrühren, am besten mit elektrischem Rührgerät. Die Gebinde erst kurz vor der Verarbeitung öffnen, angebrochene Gebinde wieder gut verschließen.

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 Streichverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlichen Gegebenheiten und Farbton ggfs. weitere Arbeitsvorgänge 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:

- Nur für kleinere Flächen, z.B. für Ausbesserungen

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 2 - 3 bar
- Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck ca. 100 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 50° - 80°
- Anmerkung: Bei Spritzapplikation geringen Spritzabstand wählen, um „Trockenspritzen“ zu vermeiden.

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung B

Die Gerätereinigung muss unmittelbar nach Beenden der Arbeiten erfolgen, solange SikaCor® Zinc ZS noch nicht getrocknet ist. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

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 ZS
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**