

## PRODUKTDATENBLATT

# Sika® Permacor®-337-96 S

Zukünftiger Produktname: Flowliner® 337-96 S

### EP Rohrrinnenbeschichtung für Gaspipelines (FLOW COAT)

#### BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-337-96 S ist eine 2-komponentige Beschichtung auf Epoxidharzbasis.

#### ANWENDUNG

Sika® Permacor®-337-96 S ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Sika® Permacor®-337-96 S wird eingesetzt als Innenbeschichtung für Erdgas-Rohrleitungen zum Transport von nicht-korrosivem Gas.

#### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Ergibt sehr glatte und mechanisch widerstandsfähige Beschichtungen zur Verbesserung des Gasdurchflusses in Erdgasrohrleitungen
- Exzellenter Korrosionsschutz für den Transport und die Lagerung der Rohre
- Leichte Verarbeitbarkeit durch Airless-Spritzen in Rohrbeschichtungsanlagen

#### PRÜFZEUGNISSE

- Die Beschichtung entspricht den Normen API RP 5L2, DIN EN ISO 15741, EN 10301.

#### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	Komponente A: Sika® Permacor®-337-96 S rotbraun 18 kg netto Komponente B: Sika® Permacor®-337-96 2,7 kg netto Andere Gebindegrößen auf Anfrage.
<b>Aussehen/Farbtone</b>	Rotbraun Glanzgrad: Glänzend (ca. 60 Einheiten bei 60° Messwinkel gem. ISO 2813)
<b>Lagerfähigkeit</b>	24 Monate (Haltbarkeitsdatum siehe Gebinde-Etikett)
<b>Lagerbedingungen</b>	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener, frostfreier und kühler Lagerung (max. + 30°C, kurzzeitig + 40°C).
<b>Dichte</b>	~1,42 kg/l
<b>Feststoffanteil</b>	~61 % Volumen ~76 % Gewicht

#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Thermische Beständigkeit</b>	Trockene Hitze bis ca. + 120°C, kurzzeitig bis + 300°C
---------------------------------	--

## SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl: 1 x Sika® Permacor®-337-96 S
--------	--

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Gewichtsteile	100 : 15 (Toleranz: 100 : 14 - 16)
	Volumenteile	100 : 24 (Toleranz: 100 : 23 - 25)
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	80 µm
	Nassschichtdicke	130 µm
	Verbrauch	~0,186 kg/m <sup>2</sup>
	Ergiebigkeit	~5,38 m <sup>2</sup> /kg
Materialtemperatur	Mind. + 20°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 80 % (Oberflächentemperatur ≥ 3K über Taupunkt)	
Oberflächentemperatur	Mind. + 10°C	
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C	~8 h
	Bei + 30°C	~3 h
Die Verarbeitungszeit kann je nach Bedingungen variieren. Die Mischung sollte während der Verarbeitung einmal pro Stunde kurz aufgerührt werden, um eine Entmischung und ein Absetzen der Füllstoffe zu verhindern.		
Trockenzeit	<b>Trocknung / Härtung bei + 20°C Objekttemperatur:</b>	
	Staubtrocken	nach ~45 Minuten (ASTM D 1640)
	Griffest	nach ~3,5 Stunden
	Montagefest	nach ~12 Stunden
	Voll mechanisch und chemisch ausgehärtet	nach ~7 Tagen

## 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](http://www.gisbau.de)) weitere Informationen sowie Hilfestellungen zum Erstellen von Betriebsanweisungen.

### 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 8501-1.

Mittlere Rautiefe R<sub>z</sub> = 25-60 µm (nach DIN EN ISO 8503-4) oder gemäß Spezifikation.

Frei von Schmutz, Fett und Öl und anderen haftungsmindernden Substanzen.

### MISCHEN

Komponente A mit elektrischem Rührgerät aufrühren. Bei manueller Mischung anschließend die Komponente B zugeben und ebenfalls mit elektrischem Rührgerät gründlich mischen bis eine homogene Mischung erreicht ist.

Boden und Gefäßwand müssen miterfasst werden. Bei der Verarbeitung in Zweikomponenten-Anlagen mit automatischer Dosierung müssen entsprechende Kontrolleinrichtungen vorhanden sein um die genaue Dosierung zu überwachen.

## VERARBEITUNG

### Airless-Spritzen:

- Leistungsfähiges Ein- oder Mehrkomponenten Airless-Gerät verwenden
- Übersetzungsverhältnis: Mind. 45 : 1
- Spritzdruck in der Pistole: Mind. 180 bar
- Düse: 0,33 - 0,91 mm (0,015 - 0,036 inch)
- Spritzwinkel:  $\geq 80^\circ$
- Materialtemperatur:  $\geq + 20^\circ\text{C}$

Je nach Beschichtungsanlage können auch andere Spritzparameter vorteilhaft sein. Möglichst unverdünnt verarbeiten. In Ausnahmefällen kann mit max. 5 % Sika® Verdünnung E+B verdünnt werden.

### Streichen oder Rollen:

Nur für kleinflächige Ausbesserungen, gem. Spezifikation. Reinigen der Flächen, anschleifen bzw. anstrahlen und gründlich entstauben. Anschließend sofort beschichten. In Ausnahmefällen kann mit max. 5 % Sika® Verdünnung E+B verdünnt werden.

## GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung E+B

## 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  
Sika® Permacor®-337-96 S  
März 2022, Version 01

**SHERWIN  
WILLIAMS®**