

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor[®]-6630 High Solid SikaCor[®]-6630 High Solid EG

SikaCor[®]-6630 Primer

SikaCor[®]-6630 CU

Vielseitige Beschichtung
Direkt auf Stahl und Zink, Buntmetallen, Kunststoffen und Holz

PRODUKT- BESCHREIBUNG

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)

ANWENDUNGSGEBIETE

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.

PRODUKTMERKMALE

- 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.
- Hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität.
- Keine Versprödung durch Verwendung eines Kombinationsbindemittels.

Produktdatenblatt

SikaCor[®]-6630 High Solid
SikaCor[®]-6630 High Solid EG
SikaCor[®]-6630 Primer
SikaCor[®]-6630 CU
25.08.2016, Revision_03
Kennziffer: 1515

Deutsch
Korrosionsschutz

ZULASSUNGEN**PRÜFUNGEN / ZERTIFIKATE**

Für das Beschichten von verzinktem Stahl liegt ein Prüfzeugnis nach dem AGK- Arbeitsblatt B 1 vor. Besonders geeignet auch für die Überholung alter Beschichtungen. Prüfzeugnisse inklusive der Beschichtung von Restrost liegen vor.

PRODUKTDATEN**FARBTON**

RAL- und Eisenglimmer-Farbtöne.

SikaCor-6630 Primer: Sandgelb, rotbraun

SikaCor-6630 High Solid EG: DB-Farbtöne

SikaCor-6630 High Solid: RAL-Farbtöne

SikaCor-6630 CU: Kupfer, altkupfer

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.

LIEFERFORM

SikaCor-6630 High Solid: 30 kg und 15 kg netto

SikaCor-6630 High Solid EG: 15 kg netto

SikaCor-6630 Primer: 15 kg netto

SikaCor-6630 CU altkupfer: 12,5 kg netto

Sika Verdünnung B: 10 und 3 l

LAGERFÄHIGKEIT

Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung 2 Jahre.

SYSTEME**BESCHICHTUNGSVORSCHLÄGE**Stahl:

2 - 3 x SikaCor-6630 High Solid, bei Handentrostung: 1 x SikaCor-6630 Primer und 2 x SikaCor-6630 High Solid.

Wahlweise kann als Grundbeschichtung SikaCor Aktivprimer Rapid eingesetzt werden.

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.

Produktdatenblatt

SikaCor®-6630 High Solid
SikaCor®-6630 High Solid EG
SikaCor®-6630 Primer
SikaCor®-6630 CU
25.08.2016, Revision_03
Kennziffer: 1515

Deutsch
Korrosionsschutz

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Bei aggressiver Industriatmosphäre oder stark verunreinigter Stahloberfläche, wie z.B. durch Chloride, Sulfate, Nitrate: Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4. 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.

TECHNISCHE DATEN

MATERIALVERBRAUCH

Produkt	Dichte flüssig ca. kg/L	Feststoffgehalt ca. %		Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke von			
		Vol.	Gew.	TFD in µm	NFD in µm	ca. kg/m ²	VOC ca. g/m ²
SikaCor-6630 High Solid	1,4	62	77	80	130	0,180	41,5
SikaCor-6630 Primer	1,5	62	79	80	130	0,195	40,6
SikaCor-6630 High Solid EG	1,5	61	77	80	135	0,195	45,2

BESTÄNDIGKEIT

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

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

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

+ 80°C, trockene Hitze

VERARBEITUNGS- HINWEISE/-BED.

ZUBEREITUNG DES MATERIALS

SikaCor-6630 High Solid wird verarbeitungsfertig geliefert, vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

Produktdatenblatt

SikaCor®-6630 High Solid
SikaCor®-6630 High Solid EG
SikaCor®-6630 Primer
SikaCor®-6630 CU
25.08.2016, Revision_03
Kennziffer: 1515

Deutsch
Korrosionsschutz

VERARBEITUNGSMETHODEN

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

Spritzen:

Im Hochdruckverfahren mit 1,7 - 2,5 mm Düse, 3 - 5 bar.

Airless-Spritzen:

Spritzdruck in der Pistole von mind. 180 bar;

Düsen von 0,38 - 0,53 mm, Spritzwinkel von 40 - 80°.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Mind. + 5°C. (Material und Beschichtungsoberfläche)

Relative Luftfeuchtigkeit: max. 85%, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3% Sika Verdünnung B zugegeben werden (bei SikaCor-6630 CU Sika Verdünnung S).

TROCKENZEITEN

Staubtrocken: Nach ca. 4 - 5 h

Griffest: Nach ca. 8 - 10 h, aber bei Druck noch verschiebbar.

WARTEZEITEN ZWISCHEN DEN ARBEITSGÄNGEN

Mind. 1 Tag

SCHLUSSTROCKENZEIT

Die völlige Durchtrocknung dauert je nach Schichtdicke und Temperatur mehrere Tage. Erst dann ist die Beschichtung mechanisch und chemisch voll belastbar.

VERDÜNNUNG UND GERÄTEREINIGUNG

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

Sika Verdünnung S für SikaCor-6630 CU.

WICHTIGE HINWEISE**EU-RICHTLINIE 2004/42/EG
(DECOPAINT-RICHTLINIE)
(ChemVOCFarbV)**

Der in der EU-Richtlinie 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / i, Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SikaCor-6630 High Solid und SikaCor-6630 Primer im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

DATENBASIS

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.

LOKALE RESTRIKTIONEN

Bitte beachten Sie, dass die Leistung dieses Produktes aufgrund der spezifischen örtlichen Vorschriften von Land zu Land variieren kann. Beziehen Sie das lokale Produktdatenblatt für die genaue Beschreibung der Anwendungsbereiche.

Produktdatenblatt

SikaCor®-6630 High Solid
SikaCor®-6630 High Solid EG
SikaCor®-6630 Primer
SikaCor®-6630 CU
25.08.2016, Revision_03
Kennziffer: 1515

Deutsch
Korrosionsschutz

GEFAHRENHINWEISE

Informationen zum sicheren Umgang mit chemischen Produkten, sowie die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de.

RECHTSHINWEISE

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 angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe 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 Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte, oder unter www.sika.de aktuell downgeloadet werden kann.

Sika Deutschland GmbH
Industrial Coatings
Rieter Tal
71665 Vaihingen / Enz
Deutschland
www.sika.de

Produktdatenblatt
SikaCor®-6630 High Solid
SikaCor®-6630 High Solid EG
SikaCor®-6630 Primer
SikaCor®-6630 CU
25.08.2016, Revision_03
Kennziffer: 1515

Version von
Industrial Coatings
Telefon: (07042) 109-0
Fax: (07042) 109-180
Mail: industrial-coatings@de.sika.com

Deutsch
Korrosionsschutz