

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor®-299 Airless

Zukünftiger Produktname: Dura-Plate® 299 Airless

## Hochbeständige Epoxidharz-Beschichtung für Stahl

### BESCHREIBUNG

Lösemittelarme, hochbeständige 2-Komponenten-Epoxidharzbeschichtung.

### ANWENDUNG

SikaCor®-299 Airless ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor®-299 Airless wird für mechanisch und chemisch stark belastete Stahlflächen eingesetzt. Besonders geeignet für die Innenbeschichtung von Tanks, Rohrleitungen oder Behältern in der:

- Chemischen Industrie
- Abwasserwirtschaft
- Abfallentsorgung
- Lebensmittelindustrie

Auch geeignet für den Korrosionsschutz von Stahlwasserbauten.

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Abrieb- und schlagbeständig
- Sehr hohe Chemikalienbeständigkeit
- Geeignet für KKS-Anlagen
- Schnelle mechanische Belastbarkeit
- Sehr hohe Haftfestigkeit
- Glänzende, kratzfeste Oberfläche

### PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft und zugelassen von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).
- Nachweis nach dem Bedarfsgegenständegesetz, Unbedenklichkeitserklärung der ISEGA Forschungs- und Untersuchungsgesellschaft mbH.

### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	SikaCor®-299 Airless	14 kg netto
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
<b>Aussehen/Farbtone</b>	Schwarz, rotbraun, ca. RAL 7032 und ca. RAL 9002.	
<b>Lagerfähigkeit</b>	Mind. 1 Jahr	
<b>Lagerbedingungen</b>	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
<b>Dichte</b>	~1,45 kg/l	
<b>Feststoffanteil</b>	~90 % Volumen	
	~94 % Gewicht	

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Mechanische Beständigkeit</b>	Abriebfest, hart, schlagfest.
<b>Chemische Beständigkeit</b>	Beständig gegen Wasser, Meerwasser, Abwasser, verdünnte organische und anorganische Säuren und Laugen, Salze, Waschmittel, Fette, Öle usw. Weitere Chemikalien: siehe sep. Beständigkeitsliste. Nicht dauerbeständig gegen Phenol, Ameisensäure und Essigsäure in höherer Konzentration.
<b>Thermische Beständigkeit</b>	Trockene Hitze bis ca. + 100°C Feuchte Hitze bis ca. + 80°C Nicht heißwasserbeständig bei ausgeprägtem Temperaturgefälle ( $\Delta$ -T Effekt).

## SYSTEMINFORMATIONEN

<b>System</b>	<b>Stahl:</b> 2 x SikaCor®-299 Airless Bitte Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen beachten. <b>Bei Lebensmittelkontakt:</b> 200 µm Sollsichtdicke pro Arbeitsgang. <b>Im Stahlwasserbau und bei chemischer Belastung:</b> 250 µm Sollsichtdicke pro Arbeitsgang.
---------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Mischverhältnis</b>	Komponente A : B	
	Gewicht	80 : 20
<b>Materialverbrauch</b>	Theoretischer Materialverbrauch/ theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke:	
	<u>Trockenschichtdicke</u>	200 µm
	<u>Nassschichtdicke</u>	225 µm
	<u>Verbrauch</u>	0,320 kg/m <sup>2</sup>
	<u>Ergiebigkeit</u>	3,10 m <sup>2</sup> /kg
	Ausgenommen von kleinflächigen Bereichen darf bei Lebensmittelkontakt die Trockenschichtdicke von 300 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.	
<b>Materialtemperatur</b>	Mind. + 10°C	
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand $\geq$ 3 K.	
<b>Oberflächentemperatur</b>	Min. + 10°C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	Bei + 20°C	~45 min
	Bei + 40°C	~15 min
<b>Trockengrad 6</b>	<b>Bei + 20°C</b>	<b>Trockenschichtdicke</b> (DIN EN ISO 9117-5) <b>200 µm</b>
	<u>Klebfrei</u>	~5 h
	<u>Griffest</u>	~12 h
	<u>Begehbar</u>	~24 h
	<u>Mechanisch belastbar</u>	~72 h
<b>Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen</b>	<u>Mind.</u>	12 Stunden bei + 20°C
	<u>Max.</u>	4 Tage bei + 20°C
	<u>Max.</u>	6 Tage bei + 10°C
	Bei längeren Wartezeiten muss die Beschichtung durch Anschleifen oder Sweep-Strahlen aufgeraut werden.	

## Trockenzeit

## Schlussrockenzeit

Bei + 20°C und guter Belüftung mindestens 7 Tage.

Für den Anwendungsbereich als Beschichtungssystem von Silos bzw. Speicherbehältern bei Lagerung von Lebensmitteln ist darauf zu achten, dass vor Inbetriebnahme eine intensive Durchlüftung zu erfolgen hat und die Schlussrockenzeit von 7 Tagen bei +20°C nicht unterschritten werden darf.

## 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 (WINGIS-online) zu erhalten.

**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 ISO12944, Teil 4.

Frei von Schmutz, Fett und Öl.

Mittlere Rautiefe:  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$ .

### MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengegeben. Um Spritzer oder gar ein Überschwappen der Flüssigkeit zu verhindern, die Komponenten mit einem stufenlos verstellbaren elektrischen Rührgerät kurze Zeit mit geringer Drehzahl durchmischen. Anschließend die Rührgeschwindigkeit zur intensiven Vermischung auf maximal 300 U/min steigern. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen), und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchmischen. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, eine Gummischürze, Langarmhemd, Arbeitshose und eine dichtschließende Schutzbrille/Gesichtsschutz getragen 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. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderten 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:

- Dabei werden niedrigere Trockenschichtdicken – 150 - 200  $\mu\text{m}$  pro Arbeitsgang erreicht.

#### Airless-Spritzen:

- Hochleistungsfähiges Airlessgerät (Förderleistung mind. 10 l/min, Druckübersetzung mind. 55 : 1)
- Spritzdruck mind. 200 bar
- Schlauchdurchmesser mind.  $\frac{3}{8}$  Zoll
- Düsen 0,48 - 0,58 mm
- Spritzwinkel 40 - 80°
- Materialtemperatur an der Düse mind. + 20°C

**Bei Temperaturen unterhalb + 20°C wird die Verwendung eines Durchlauferwärmers, ggf. in Kombination mit isoliertem Spritzschlauch notwendig.**

**SikaCor®-299 Airless darf nicht verdünnt werden!**

## GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

## 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®-299 Airless  
März 2022, Version 01

**SHERWIN  
WILLIAMS®**