

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-501

Zukünftiger Produktname: Dura-Plate® SW-501

Epoxidharzbeschichtung mit 100 % Festkörpervolumen
Mechanisch widerstandsfähige Beschichtung im Stahlwasserbau

BESCHREIBUNG

Abriebfester, wirtschaftlicher 2-Komponenten-Beschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis.
Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® SW-501 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Korrosionsschutz im Stahlwasserbau (Schleusentore, Spundwände usw.), wenn eine mechanisch widerstandsfähige Beschichtung verlangt wird.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Einschichtig von 200 µm bis 1000 µm verarbeitbar (Regelschichtdicke: 500 µm)
- Zähhart, abriebfest, schlagbeständig
- Lösemittelfrei
- Geeignet für KKS Anlagen
- Norsok Zulassung
- Teerfrei

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft und gelistet von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).
- Geprüft nach Norsok M-501, Rev. 6, System Nr. 7A und 7B.
- Geprüft und gelistet von der RWE Power AG.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® SW-501	15 kg netto
	SikaCor® Cleaner	25 l und 160 l
Aussehen/Farbtön	Schwarz, rotbraun, ca. RAL 7032, ca. RAL 9002 Geringe Farbtönabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. In der Freibewitterung neigt SikaCor® SW-501 zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen sind Deckbeschichtungen mit SikaCor® EG-4 bzw. SikaCor® EG-5 empfehlenswert.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~1,4 kg/l	
Feststoffanteil	~100 % Volumen ~100 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Dauerbeständig gegen Industrie- und Meeresatmosphäre, Süß-, Brack- und Salzwasser, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, Fette, Öle, Waschmittel usw.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 100°C Feuchte Hitze und Warmwasser bis ca. + 40°C Bei signifikanten Temperaturgefällen bitten wir um Rücksprache.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	1 - 2 x SikaCor® SW-501 Bei feingliedrigen Konstruktionen empfehlen wir, einen zusätzlichen Arbeitsgang vorzusehen. Bei Bedarf kann Stahl mit SikaCor® Zinc R, Verzinkung oder Edelstahl mit SikaCor® EG-1 Plus grundiert werden.
---------------	---

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	80 : 20
	Volumenteile	2,5 : 1
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch / theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	500 µm
	Nassschichtdicke	500 µm
	Verbrauch	~0,700 kg/m ²
	Ergiebigkeit	~1,45 m ² /kg
Materialtemperatur	Mind. + 20°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein. Unter ungünstigen Bedingungen, wie z.B. Einwirkung hoher Luftfeuchtigkeit, Betauung oder Wassertropfen auf die frische Beschichtung, können Oberflächenstörungen auftreten. Eine Qualitätsminderung ist damit nicht verbunden.	
Oberflächentemperatur	Mind. 0°C	
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C	~40 min
	Bei + 30°C	~20 min
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5) 500 µm
	+ 5°C nach	48 h
	+ 23°C nach	12 h
	+ 40°C nach	3 h
	+ 80°C nach	30 min
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.: Bis zum Erreichen des Trockengrades 6. Max.: 3 Monate Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.	
Trockenzeit	Schluss trockenzeit Bei + 20°C ist die Endhärte nach 1 Woche erreicht. Auch unter Wasser findet eine Aushärtung statt.	

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: RE50

Diese Codierung ermöglicht es, auf den Serviceseiten der BG Bau (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 ISO 12944-4.

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. Materialtemperatur sollte nach dem Mischvorgang bei 20 - 30°C liegen. 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 dichtschießende 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 geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlicher Gegebenheiten und Farbton weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probebläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Airless-Spritzen:

- Leistungsfähiges Airlessgerät
- Spritzdruck mind. 180 bar
- Schlauchdurchmesser mind. ¾ Zoll bzw. 10 mm
- Düse 0,45 - 0,66 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

Je nach Objektbedingungen besteht die Möglichkeit, durch eine Kombination von Schlauchisolierung, Erwärmung des Materials bzw. Zuschalten eines Materialdurchflusserhitzers die Fließkonsistenz so einzustellen, dass ein optimales Verarbeitungsergebnis erzielt wird.

Streichen oder Rollen:

- Ist auf kleinen Flächen oder zum Vorlegen an Kanten und Ecken möglich
- Für große Flächen, die nicht airlessgespritzt werden können, empfehlen wir die Verwendung von Sika Poxicolor® SW Neu

SikaCor® SW-501 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® SW-501
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**