

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1 Plus

Zukünftiger Produktname: Macropoxy® EG-1 Plus

Vielseitig einsetzbare, lösemittelarme Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-1 Plus ist eine 2-komponentige, wirtschaftliche, eisenglimmerhaltige Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG-1 Plus ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor® EG-1 Plus wird eingesetzt als mechanisch widerstandsfähige Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Edelstahl oder Aluminium. Auf thermischer Spritzverzinkung kann sie als Versiegelung zum Porenverschluss und auch als nachfolgende Zwischenbeschichtung eingesetzt werden. SikaCor® EG-1 Plus ergibt in Kombination mit 2-K Grund- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis C5 sehr hoch gem. DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform

SikaCor® EG-1 Plus	30 kg, 15 kg und 3 kg netto
Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l

Aussehen/Farbtön

EG-Farbtöne (eisenglimmerhaltig)

Grau ca. DB 702, Stoff-Nr. 687.12; DB 703, Stoff-Nr. 687.13

Grün ca. DB 601, Stoff-Nr. 687.14

Weitere Farbtöne auf Anfrage.

EG-freie Farbtöne (eisenglimmerfrei)

Weiß, Stoff-Nr. 650.97

PRODUKTMERKMALE/VORTEILE

- Geringer Materialverbrauch pro m²
- Schnelltrocknend, kurze Überarbeitungszeiten
- Direkt auf Stahl, feuerverzinktem Stahl und thermischer Spritzverzinkung, sowie Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Breites Schichtdickenspektrum von 60 - 160 µm pro Arbeitsgang
- Geeignet als Versiegelung von thermischer Spritzverzinkung

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87.
- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 50.
- Zugelassen und überwacht nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02 System S18 und S19.
- Prüfberichte gemäß DIN EN ISO 12944 C4 hoch, C5 hoch und sehr hoch sind verfügbar

Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.

Lagerfähigkeit	2 Jahre
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.
Dichte	<u>SikaCor EG-1 Plus EG-Farbtöne</u> ~1,5 kg/l <u>SikaCor EG-1 Plus EG-freie Farbtöne</u> ~1,4 kg/l
Feststoffanteil	<u>SikaCor EG-1 Plus EG-Farbtöne</u> ~69 % Volumen ~81 % Gewicht <u>SikaCor EG-1 Plus EG-freie Farbtöne</u> ~70 % Volumen ~81 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 150°C, kurzzeitig bis + 200°C. Feuchte Hitze bis ca. + 50°C. Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl Als Grundbeschichtung oder Einschichter: 1 x SikaCor EG-1 Plus Als Zwischenbeschichtung auf Sika Grundbeschichtungen z. B.: <ul style="list-style-type: none">▪ SikaCor® Zinc R▪ SikaCor® Zinc R Plus▪ SikaCor® EG Phosphat Plus▪ Sika Poxicolor® Primer HE NEU▪ SikaCor® Zinc ZS Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Sherwin-Williams Produkten überarbeitbar. Feuerverzinkung, Edelstahl und Aluminium 1 x SikaCor® EG-1 Plus 1 x Deckbeschichtung (s. o.) Thermische Spritzverzinkung 1x SikaCor® EG-1 Plus als Versiegelung 1x SikaCor® EG-1 Plus
---------------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B
	<u>Gewichtsteile</u> 90 : 10
	<u>Volumenteile</u> 5,7 : 1
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Verarbeitungsviskosität: Max. 5 % Sika Verdünnung EG zugeben. Anwendung als Versiegelung: Mit 20 % Sika® Verdünnung EG verdünnen. Das stark verdünnte Material sofort und unter ständigem Rühren verarbeiten.

Materialverbrauch

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

EG-Farbtöne

Trockenschichtdicke	80µm	160 µm
Nassschichtdicke	116 µm	232 µm
Verbrauch	~0,174 kg/m ²	~0,348 kg/m ²
VOC	~33 g/m ²	~66 g/m ²

Die Trockenschichtdicke von SikaCor® EG-1 Plus in EG-Farbtönen darf 320 µm nicht überschreiten.

EG-freie Farbtöne

Trockenschichtdicke	80µm	160 µm
Nassschichtdicke	114 µm	228 µm
Verbrauch	~0,160 kg/m ²	~0,320 kg/m ²
VOC	~30 g/m ²	~60 g/m ²

Die Trockenschichtdicke von SikaCor® EG-1 Plus in EG-freien Farbtönen darf 400 µm nicht überschreiten.

Materialtemperatur	Mind. + 5°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.	
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C	
Verarbeitungszeit	Bei + 10°C	~12 h
	Bei + 20°C	~8 h
	Bei + 30°C	~5 h

Trockengrad 6

	Trockenschichtdicke (DIN EN ISO 9117-5) 80 µm
+ 5°C nach	12 h
+ 10°C nach	8 h
+ 20°C nach	4 h
+ 40°C nach	75 min
+ 80°C nach	20 min
	Trockenschichtdicke 160 µm
+ 5°C nach	20 h
+ 10°C nach	12 h
+ 20°C nach	5,5 h
+ 40°C nach	2 h

Abweichende Temperaturen und Trockenschichtdicken haben einen signifikanten Einfluss auf die Trocknungs- und Aushärtungszeit.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen **Min.:** Nach Erreichen von Trockengrad 6. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen als angegeben führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind ggf. vor Ort zu ermitteln.
Max.: 4 Jahre
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

Vor dem nächsten Arbeitsgang: Nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung sind alle entstandenen Verunreinigungen von der Oberfläche zu entfernen, bevor die nachfolgende Beschichtung aufgebracht wird.

Hinweis bei Verwendung als Versiegelung: Das mit 20 % verdünnte SikaCor® EG-1 Plus dünn vorspritzen und nach ca. 15 Minuten Wartezeit mit der SikaCor® EG-1 Plus Vollschicht überarbeiten.

Trockenzeit

Schlussrockenzeit

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung durchgeführt werden.

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) 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, Öl und Fett.

Feuerverzinkung, Edelstahl und Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei dauernder Unterwasserbelastung und Kondenswasserbelastung Flächen leicht mit einem ferritfreien Strahlmittel anstrahlen (Sweep-Strahlen).

Thermische Spritzverzinkung:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengeben. 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 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. Die Zugabe von Lösemittel reduziert die Standfestigkeit und die Trockenschichtdicke. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlichen Gegebenheiten und Farbton ggf. 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

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar
- Einen Öl- und Wasserabscheider verwenden.

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse von 0,38 - 0,53 mm (0,015 - 0,021 inch)
- Spritzwinkel 40° - 80°

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 erfolversprechenden 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® EG-1 Plus
März 2022, Version 01

**SHERWIN
WILLIAMS®**