

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG Phosphat

LÖSEMITTELARME, ZINKPHOSPHATHALTIGE GRUNDBESCHICHTUNG AUF EPOXIDHARZBASIS

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG Phosphat ist eine 2-komponentige, zink-phosphathaltige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG Phosphat ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. SikaCor® EG Phosphat wird als Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl eingesetzt und ergibt in Kombination mit 2-K-Zwischen- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges Beschichtungssystem in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeres-Atmosphäre entsprechend DIN EN ISO 12944-5. Einsetzbar als schweißbare Fertigungsbeschichtung bei Schichtdicken von 20 µm. Gutachten der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt liegt vor.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

Kombiniert mit 2-K-EP-Zwischenbeschichtungen und 2-K-PUR- Deckbeschichtungen:

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Hervorragende Chemikalien-, Witterungs- und Farbstabilität
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® EG Phosphat	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/Farbtone	Sandgelb ca. RAL 1002, Stoff-Nr. 687.02 Rotbraun ca. RAL 8012, Stoff-Nr. 687.06 Zinkgrau ca. RAL 7005	
Lagerfähigkeit	3 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	

Dichte	~1,6 kg/l
Feststoffanteil	~62% Volumen ~80% Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Kombiniert mit 2-K-EP-Zwischenbeschichtungen und 2-K-PUR-Deckbeschichtungen: Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 100°C, kurzzeitig bis + 150°C Bei höheren Temperaturbelastungen bitten wir um Rückfrage.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>Stahl:</u> 1 - 2 × SikaCor® EG Phosphat Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 2-komponentigen SikaCor® und Sika® Permacor® Produkten überarbeitbar.
---------------	--

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	<u>Gewichtsteile</u>	<u>90 : 10</u>
	<u>Volumenteile</u>	<u>4,9 : 1</u>

Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden. Bei der Anwendung von SikaCor® EG Phosphat als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 20 Gew. % Sika® Verdünnung EG zugeben.
-------------------	---

Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>20 µm</u> <u>80 µm</u>
	<u>Nassschichtdicke</u>	<u>30 µm</u> <u>130 µm</u>
	<u>Verbrauch</u>	<u>~0,050 kg/m²</u> <u>~0,205 kg/m²</u>
	<u>VOC</u>	<u>~10 g/m²</u> <u>~41 g/m²</u>
	Bei SikaCor® EG Phosphat sind in einem Arbeitsgang beim Airless-Spritzen Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar.	

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	
	<u>+ 5°C nach</u>	<u>10 h</u>
	<u>+ 10°C nach</u>	<u>7 h</u>
	<u>+ 20°C nach</u>	<u>3,5 h</u>
	<u>+ 40°C nach</u>	<u>25 min</u>
	<u>+ 80°C nach</u>	<u>15 min</u>

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Mind.: Nach Erreichen von Trockengrad 6
Max.: 1 Jahr
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.
Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.

Trockenzeit

Schlussrockenzeit

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

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4.

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art 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 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. 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 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

Konventionelles Hochdruckspritzen:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar
- Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

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.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das von der Sika Deutschland GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte beachten Sie, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie das im Ausland gültige Produktdatenblatt.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Für Informationen und Beratung über die sichere Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (SDB) verwenden, in dem physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten enthalten sind. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de.

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!

Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ zur Verfügung.

RICHTLINIE 2004/42/EG - BEGRENZUNG DER VOC-EMISSIONEN

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

Der maximale Gehalt von SikaCor® EG Phosphat im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

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 Sika erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sika 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, einzusehen und herunterzuladen unter www.sika.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH

Industrial Coatings
Rieter Tal
D-71665 Vaihingen / Enz
Telefon: +49 (0) 7042 109-0
industrial-coatings@de.sika.com
www.sika.de



PRODUKTDATENBLATT
SikaCor® EG Phosphat
August 2019, Version 04.01
020602000040000006

SikaCorEGPhosphat-de-DE-(08-2019)-4-1.pdf