

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc R Rapid

Schnellhärtende, lösemittelarme Zinkstaub-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige, schnellhärtende, lösemittelarme, hochpigmentierte und zinkstaubreiche Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl.

ANWENDUNG

SikaCor® Zinc R Rapid soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz und bei mechanisch beanspruchten Objekten, z. B. Wehrschützen, Innenwände von Druckrohrleitungen, Spundwände etc.
- Speziell für die Verwendung bei tiefen Temperaturen und für Werksbeschichtungen entwickelt.

VORTEILE

- Sehr hohe Wasser- und Kondenswasserbeständigkeit
- Mechanisch sehr widerstandsfähig
- Hervorragende Korrosionsschutzwirkung
- Verarbeitung bei tiefen Temperaturen
- Schnelle Überarbeitbarkeit
- Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL (VdL-RL 04)

PRÜFZEUGNISSE

Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Komp. A:	24.44 kg
	Komp. B:	1.56 kg
	Komp. A + B:	26.00 kg Fertigmischung
Aussehen/Farbton	Zinkgrau	
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 2.9 kg/l	
Feststoffgehalt nach Gewicht	~ 88 %	
Feststoffgehalt nach Volumen	~ 63 %	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	SikaCor® Zinc R Rapid ist vollständig ausgehärtet beständig gegen Witte-rungseinflüsse und Wasser sowie mechanisch widerstandsfähig.
-------------------------	--

Thermische Beständigkeit

Trockene Hitze bis:	~ +150 °C
Spitzenbelastung bis:	~ +180 °C
Feuchte Hitze bis:	~ +50 °C

Bei höheren Temperaturen bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren.

SYSTEMINFORMATIONEN

System

Stahl

2 * SikaCor® Zinc R Rapid

Grundbeschichtung unter Deckbeschichtungen

1 * SikaCor® Zinc R Rapid

Geeignete Deckbeschichtungen

Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sika Schweiz AG überarbeitbar.

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis

Komp. A : B:

94 : 6 (Gew.-Teile)

4.2 : 1 (Vol.-Teile)

Verdünnung

Sika® Verdünnung K

Verbrauch

Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke

Trockenschichtdicke: 80 µm (beim Spritzen)

Nassschichtdicke: 130 µm

Verbrauch: ~ 0.370 kg/m²

Ausserhalb von kleinflächigen Bereichen darf die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.

Die angegebenen Schichtdicken der Grundbeschichtungen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gemäss ISO 19840.

Materialtemperatur

Min. 0 °C

Relative Luftfeuchtigkeit

Max. 85 %

Taupunkt

Keine Kondensation!

Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Der Untergrund muss trocken und frei von Eis sein.

Oberflächentemperatur

Min. -10 °C

Topfzeit

Temperatur

+10 °C

+20 °C

+30 °C

Zeit

~ 8 Stunden

~ 5 Stunden

~ 2 Stunden

Trockengrad 6

Trockenschichtdicke

0 °C

+5 °C

+10 °C

+20 °C

80 µm

Nach 240 Minuten

Nach 90 Minuten

Nach 60 Minuten

Nach 30 Minuten

(EN ISO 9117-5)

Aushärtezeit

Vollständig ausgehärtet:

Innerhalb von 1 - 2 Wochen, je nach Schichtdicke und Temperatur.

Prüfungen an der fertigen Beschichtung sollten erst nach der genannten Schlusstrockenzeit durchgeführt werden.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Min. nach Erreichen von Trockengrad 6, max. 1 Jahr

Bei längeren Wartezeiten bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren.

SikaCor® Zinc R Rapid härtet auch bei Temperaturen unter 0 °C aus. Die Überarbeitungsintervalle verzögern sich dabei deutlich und sind vor Ort zu ermitteln.

Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.

MESSWERTE

Alle in diesem Produktdatenblatt angegebenen technischen Daten basieren auf Laborversuchen. Aktuelle Messdaten können durch Umstände abweichen, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Der Anwender muss die neuesten Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen, bevor er Produkte verwendet. Das SDS enthält Informationen und Ratschläge zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung chemischer Produkte sowie physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach EN ISO 12944, Teil 4. Frei von Schmutz, Öl und Fett.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komp. A und Komp. B maschinell aufrühren (langsam beginnen und bis max. 300 U/Min.).

Komp. A und Komp. 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 max. 300 U/Min. steigern. Die Mischdauer beträgt min. 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.

APPLIKATION

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 gegebenenfalls weitere Arbeitsvorgänge 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

Düse:	1.7 - 2.5 mm
Druck:	3 - 4 bar

Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden.

Gegebenenfalls max. 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung K zugeben.

Airless-Spritzen

Spritzdruck in der Pistole:	Min. 180 bar
Düse:	0.38 - 0.53 mm (15 - 21)
Spritzwinkel:	40° - 80°

Gegebenenfalls max. 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung K zugeben.

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Daten für dieses Produkt aufgrund spezifischer nationaler Vorschriften von Land zu Land verschieden sein können. Die genauen Produktdaten entnehmen Sie bitte dem für das jeweilige Land gültigen 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 angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. 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 lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch



Produktdatenblatt

SikaCor® Zinc R Rapid
Juli 2021, Version 04.02
020602000020000005

SikaCorZincRRapid-de-CH-(07-2021)-4-2.pdf

