

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Alutherm

Hitzebeständige Silikonharzbeschichtung für Stahl

PRODUKTBESCHREIBUNG

1-komponentige Deckbeschichtung auf Basis modifiziertes Silikonharz.

ANWENDUNG

SikaCor® Alutherm soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

Hochtemperatur- und wetterbeständige Schutzbeschichtung für den atmosphärischen Korrosionsschutz warm und heiss gehender Stahloberflächen, z. B. Metallschornsteine, Drehrohröfen, Heissdampfrohrlösungen, Industrieöfen etc.

VORTEILE

- Temperaturbeständig mit Grundbeschichtungen von +400 °C bis +540 °C
- Temperaturbeständig ohne Grundbeschichtungen bis +600 °C

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	25 kg
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebilde: 12 Monate ab Produktionsdatum
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.
Aussehen/Farbton	SikaCor® Alutherm Aluminium: ~ RAL 9006 seidenglänzend Geringe Farbtonabweichungen des aufgeführten Farbtons sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.
Dichte	~ 1.3 kg/l
Feststoffgehalt nach Gewicht	~ 60 %
Feststoffgehalt nach Volumen	~ 38 %

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis:	~ +600 °C
	Mit Zinkstaubgrundbeschichtung (z. B. SikaCor® Zinc ZS) bis:	Max. +540 °C
Chemische Beständigkeit	SikaCor® Alutherm ist vollständig ausgehärtet witterungs- und temperaturbeständig.	

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl Von +400 °C bis +540 °C 1 - 2 * SikaCor® Zinc ZS 2 - 3 * SikaCor® Alutherm Aluminium Bis +600 °C 2 - 3 * SikaCor® Alutherm Aluminium
---------------	--

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Verdünnung	Sika® Verdünnung S
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke Trockenschichtdicke: 40 µm Nassschichtdicke: 105 µm Verbrauch: ~ 0.135 kg/m ²
Materialtemperatur	Min. +5 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %
Taupunkt	Keine Kondensation! Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Untergrundtemperatur	Min. +5 °C
Aushärtezeit	Staubtrocken: ~ 30 Minuten (+20 °C) Griffest: ~ 90 Minuten (+20 °C) Vor Temperaturbelastung min. 1 Woche keine schockartige Temperaturzuführung. Wichtig: Zur vollständigen Durchhärtung/Reaktion und damit zur vollständigen Ausbildung der Produkteigenschaften ist eine Mindesttemperaturzuführung von +180 °C bis +200 °C über 2 Stunden erforderlich. Das noch nicht durch Objekthitze ausgehärtete System kann bis max. 2 Monate der Witterung ausgesetzt werden.
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Min. 24 Stunden (+20 °C)

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, toxi-kologische und andere sicherheitsrelevante Daten.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl

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

MISCHEN

SikaCor® Alutherm wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

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. 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 Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen

Unverdünnt nur für Kleinflächen geeignet.

Spritzen

Im Hochdruckspritzverfahren mit:

Düse:	0.8 - 1.5 mm
Druck:	2 - 4 bar

Airless-Spritzen

Spritzdruck in der Pistole:	Min. 150 bar
Düse:	0.33 - 0.46 mm
Spritzwinkel:	40° - 80°

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

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung S

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® Alutherm
Januar 2022, Version 05.02
02060100024000005

SikaCorAlutherm-de-CH-(01-2022)-5-2.pdf