

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EP Color

Epoxidharzbeschichtung für Stahl

PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige, vielseitig verwendbare Grund- und Deckbeschichtung auf Stahl mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

ANWENDUNG

SikaCor® EP Color soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Farbiger, robuster, schnellhärtender Korrosionsschutz für Stahlkonstruktionen.
- Besonders geeignet zur stationären Verarbeitung.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Komp. A:	27 kg
	Komp. B:	3 kg
	Komp. A + B:	30 kg Fertigmischung
Aussehen/Farbtone	Standard:	~ RAL 7001, ~ RAL 7032, ~ RAL 7035, ~ RAL 7046, ~ RAL 8012, ~ RAL 9002
	Weitere Farbtöne:	Auf Anfrage
Geringe Farbtöneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.		
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebilde: 24 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 1.6 kg/l	
Feststoffgehalt nach Gewicht	~ 80 %	
Feststoffgehalt nach Volumen	~ 62 %	

VORTEILE

- Einschichtig anwendbar
- Zähelastisch und hart aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoss und Schlag
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL (VdL-RL 04)

PRÜFZEUGNISSE

Prüfzeugnisse gemäss EN ISO 12944-6 liegen vor.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit SikaCor® EP Color ist beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.

Thermische Beständigkeit

Trockene Hitze:	~ +100 °C
Kurzzeitig:	~ +150 °C

Es können Farbtonveränderungen auftreten.

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

SYSTEMINFORMATIONEN

System

Stahl

Anwendung bis Kategorie C2 lang:	1 * SikaCor® EP Color	(EN ISO 12944)
Anwendung bis Kategorie C3 lang:	2 * SikaCor® EP Color	

Verzinkte Flächen, Edelstahl und Aluminium

1 * SikaCor® EG-1
1 * SikaCor® EP Color

Bei hellen Farbtönen von SikaCor® EP Color Color kann ein 2. Anstrich notwendig werden, um eine einwandfreie Deckkraft zu erzielen.

Bei erhöhten Ansprüchen an die Farbton- und Kreidungsbeständigkeit sind 2-komponentige PUR-Deckbeschichtungen der Sika Schweiz AG einzusetzen.

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis Komp. A : B: 90 : 10 (Gew.-Teile)

Verdünnung Sika® Verdünnung EG

Verbrauch **Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke**

Trockenschichtdicke:	80 µm
Nassschichtdicke:	130 µm
Verbrauch:	~ 0.205 kg/m ²

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

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.

Oberflächentemperatur Min. +5 °C

Topfzeit

Temperatur	Zeit
+10 °C	~ 12 Stunden
+20 °C	~ 8 Stunden
+30 °C	~ 5 Stunden

Trockengrad 6

Trockenschichtdicke

80 µm

(EN ISO 9117-5)

+5 °C	Nach 10 Stunden
+10 °C	Nach 7 Stunden
+20 °C	Nach 3.5 Stunden
+40 °C	Nach 25 Minuten
+80 °C	Nach 15 Minuten

Aushärtezeit

Vollständig ausgehärtet:

Innerhalb von einigen Tagen, 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.

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, toxi-kologische und andere sicherheitsrelevante Daten.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl

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

Verzinkter Stahl

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Bei dauernder Unterwasserbelastung und Kondenswasserbelastung Flächen leicht mit einem ferritfreien Strahlmittel anstrahlen (Sweep-Strahlen).

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 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 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 vorzunehmen. 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 verarbeitbar.

Spritzen

Düse: 1.5 - 2.5 mm

Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden.

Airless-Spritzen

Spritzdruck in der Pistole: Min. 180 bar

Düse: 0.38 - 0.53 mm (15 - 21)

Spritzwinkel: 40° - 80°

Gegebenenfalls max. 3 Gewichts-% Sika® Verdünnung EG 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® EP Color
Juli 2021, Version 03.01
020602000040000042

SikaCorEPColor-de-CH-(07-2021)-3-1.pdf

