

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-120

Lösemittelarme PUR-Deckbeschichtung

PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige Deckbeschichtung auf Polyurethanbasis mit hervorragender Kreidungs- und Farbtstabilität. Zugabe von SikaCor® PUR Beschleuniger möglich.

ANWENDUNG

SikaCor® EG-120 soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Dekorative, vielseitig verwendbare Korrosionsschutzbeschichtung, vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen sowie Grossmaschinen, in aggressiver Atmosphäre, im Wasser-, Seewasser- und Abwasserbereich.
- Hervorragend geeignet als Einschichtsystem für Stahlkonstruktionen im Innenbereich.
- Bei stationärer Verarbeitung als transportfähige Beschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit.
- Durch Zugabe von 1 Gewichts-% SikaCor® PUR Beschleuniger (Einzelheiten siehe Produktdatenblatt SikaCor® PUR Beschleuniger) wird eine sehr schnelle An- und Durchhärtung erreicht.

VORTEILE

- Hoher Festkörpergehalt und niedriger Lösemittelanteil bringen gute Ergiebigkeit
- Trockenschichtdicken von 120 µm pro Arbeitsgang
- Hervorragende Haftung auf Stahl als Einschicht-System
- Hervorragende Wetter- und Lichtbeständigkeit
- Direkthaftung auf Verzinkung und Aluminium
- Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL (VdL-RL 04).

PRÜFZEUGNISSE

- Für das Beschichten von verzinktem Stahl liegt ein Prüfzeugnis nach EN ISO 12944, Teil 6, vor.
- Ist geprüft für Kontaktflächen planmässig vorgespannter Schraubverbindung (SLV) und nach EN ISO 12944.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Fertigmischungen			
	Komp. A:	8.5 kg	13.5 kg*	25.5 kg
	Komp. B:	1.5 kg	1.5 kg*	4.5 kg
	Komp. A + B:	10.0 kg	15.0 kg*	30.0 kg
	* Nur in DB-Farbtönen erhältlich.			
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebinde: 24 Monate ab Produktionsdatum			
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.			
Aussehen/Farbtön	RAL-, NCS- und DB-Farbtöne Geringe Farbtönabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.			

Dichte	SikaCor® EG-120 (RAL):	~ 1.3 kg/l
	SikaCor® EG-120 (DB):	~ 1.6 kg/l
Feststoffgehalt nach Gewicht	SikaCor® EG-120 (RAL):	~ 80 %
	SikaCor® EG-120 (DB):	~ 83 %
Feststoffgehalt nach Volumen	SikaCor® EG-120 (RAL):	~ 70 %
	SikaCor® EG-120 (DB):	~ 70 %

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Thermische Beständigkeit	Abhängig von der verwendeten Grundbeschichtung.	
	Trockene Hitze bis:	~ +120 °C
	Kurzzeitig bis:	~ +150 °C
	Feuchte Hitze bis:	~ +50 °C
Bei höheren Temperaturen bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren.		
Chemische Beständigkeit	SikaCor® EG-120 ist beständig gegen Witterungseinflüsse (Land-, Stadt-, Industrieatmosphäre), Wasser, Abwasser, Seewasser, Tausalz, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.	

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl
	1 * SikaCor® EG-120 Oder Als Deckbeschichtung auf 2-komponentigen Grund- und Zwischenbeschichtungen der SikaCor® und Sika® Permacor Reihe einsetzbar.
	Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium
	1 * SikaCor® EG-120 Bei hellen Farbtönen von SikaCor® EG-120 kann ein 2. Anstrich notwendig werden, um eine einwandfreie Deckkraft zu erzielen.

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis		RAL-Farbtöne	DB-Farbtöne
	Komp. A : B:	85 : 15 (Gew.-Teile)	90 : 10 (Gew.-Teile)
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG		
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke		
	RAL-Farbtöne		
	Trockenschichtdicke:	80 µm	120 µm
	Nassschichtdicke:	115 µm	170 µm
	Verbrauch:	0.149 kg/m ²	0.223 kg/m ²
	DB-Farbtöne		
	Trockenschichtdicke:	80 µm	120 µm
	Nassschichtdicke:	115 µm	170 µm
	Verbrauch:	0.183 kg/m ²	0.274 kg/m ²
	Die angegebenen Schichtdicken der Grundbeschichtungen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gemäss ISO 19840.		
Bei SikaCor® EG-120 sind in einem Arbeitsgang beim Spritzen Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar.			
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. Der Untergrund muss trocken und frei von Eis sein.			
Untergrundtemperatur	Min. +5 °C Min. 0 °C durch Zugabe von SikaCor® PUR Beschleuniger			
Topfzeit	Temperatur	Zeit		
	+10 °C	~ 3 Stunden		
	+20 °C	~ 2 Stunden		
	+30 °C	~ 1 Stunde		
	Zugabe von 1 Gewichts-% SikaCor® PUR Beschleuniger			
	+10 °C	Nach ~ 1.5 Stunden		
	+20 °C	Nach ~ 1 Stunde		
Aushärtezeit	Vollständig ausgehärtet:	Innerhalb von 1 - 2 Wochen, je nach Schichtdicke und Temperatur.		
	Prüfungen an der fertigen Beschichtung sollen erst nach der genannten Schlusstrockenzeit durchgeführt werden.			
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Min. nach Erreichen von Trockengrad 6, max. 12 Monate Bei längeren Wartezeiten bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren. Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.			
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	80 µm	120 µm	(EN ISO 9117-5)
	+5 °C	Nach 20 Stunden	Nach 25 Stunden	
	+20 °C	Nach 9 Stunden	Nach 11 Stunden	
	+40 °C	Nach 2 Stunden	Nach 3 Stunden	
	Zugabe von 1 Gewichts-% SikaCor® PUR Beschleuniger			
	Trockenschichtdicke	80 µm	120 µm	(EN ISO 9117-5)
	+10 °C	Nach 12 Stunden	Nach 15 Stunden	
	+20 °C	Nach 4 Stunden	Nach 5 Stunden	

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, toxische und andere sicherheitsrelevante Daten.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl

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

Verzinkter Stahl, Edelstahl, Aluminium

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 Mischverhältnis 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 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

Zur Erzielung eines optisch ansprechenden Aussehens empfiehlt es sich, bei eisenglimmerhaltigen Beschichtungsstoffen, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. nur in einer Richtung zu streichen oder zu rollen, um Streifenbildung zu vermeiden.

Spritzen

Düse:	1.5 - 2.5 mm
Druck:	3 - 5 bar

Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden.

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

Sika Schweiz AG

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



Produktdatenblatt

SikaCor® EG-120
Januar 2022, Version 04.02
020602000040000001

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 EG zugeben.

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung EG

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.

SikaCorEG-120-de-CH-(01-2022)-4-2.pdf