

SikaCor® EP Primer

SikaCor® EP Primer Rapid

Schnelltrocknender, aktiv pigmentierter, 2-komponentiger Epoxidharzprimer

Beschreibung	SikaCor® EP Primer resp. SikaCor® EP Primer Rapid ist ein 2-komponentiger, aktiv pigmentierter, schnelltrocknender Epoxidharzprimer.
Anwendung	SikaCor® EP Primer resp. SikaCor® EP Primer Rapid wird als Primer für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl eingesetzt.
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Abriebfestigkeit ■ Zähelastisch ■ Ausgezeichnete Schichtstabilität ■ Ausgezeichnete Deckkraft (insbesondere Ecken und Kanten) ■ Schnelle Variante (SikaCor® EP Primer Rapid) für den Einsatz auch bei niedrigen Temperaturen mit einer Trockenfilmdicke von 20 µm schweisssbar

Produktdaten

Art

Farbton	Sandgelb, ca. RAL 1002 Grau, ca. RAL 7035
	Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.

Lieferform	SikaCor® EP Primer: 30.0 kg	SikaCor® EP Primer Rapid: 28.5 kg
-------------------	-----------------------------	-----------------------------------

Lagerung

Lagerbedingungen / Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebinde bei einer Lagertemperatur zwischen +5 °C und +20 °C: 36 Monate ab Produktionsdatum. Kühl und trocken lagern.
---------------------------------------	--

Beständigkeit

Chemische Beständigkeit	SikaCor® EP Primer resp. SikaCor® EP Primer Rapid ist beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Meerwasser, Tausalze, Säure- und Laugendämpfe und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
--------------------------------	---

Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis: Ca. +100 °C	Kurzzeitig bis: Ca. +150 °C
---------------------------------	---------------------------------	-----------------------------



Systemdaten

Beschichtungsvorschläge

Stahl

1 - 2 x SikaCor® EP Primer resp. SikaCor® EP Primer Rapid

Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen

Vielseitig mit 2-komponentigen SikaCor® und Sika® Permacor Produkten überarbeitbar.

Verarbeitungshinweise

Verbrauch

	Dichte flüssig	Feststoffgehalt		Theoretischer Materialverbrauch ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke		
	ca. kg/l	ca. Vol.-%	ca. Gew.-%	TFD in µm	NFD in µm	ca. kg/m ²
SikaCor® EP Primer						
Sandgelb	1.5	65	81	80	123	0.185
Grau	1.4	67	82	80	129	0.194
SikaCor® EP Primer Rapid						
Sandgelb	1.5	62	80	80	119	0.167
Grau	1.4	64	81	80	125	0.175

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

Untergrundvorbereitung

Stahl

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2 nach SN EN ISO 12944, Teil 4.

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verarbeitungsbedingungen / Limiten

Untergrundtemperatur SikaCor® EP Primer: Min. +5 °C
SikaCor® EP Primer Rapid: Min. -10 °C

Materialtemperatur SikaCor® EP Primer: Min. +10 °C
SikaCor® EP Primer Rapid: 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.

Verarbeitungsanweisung

Mischverhältnis SikaCor® EP Primer: Komp. A : B = 90.0 : 10 Gew.-Teile
Komp. A : B = 4.9 : 1 Vol.-Teile

SikaCor® EP Primer Rapid: Komp. A : B = 94.7 : 5.3 Gew.-Teile
Komp. A : B = 9.2 : 1 Vol.-Teile

Mischen

Vor dem Mischen Komp. A maschinell aufrühren. Die 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 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 dichtschiessende Schutzbrille/Gesichtsschutz getragen werden.

Verarbeitungsmethode / -geräte

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

Im Hochdruckspritzverfahren mit:
 Düse: 1.7 - 2.5 mm
 Druck: 3 - 5 bar

Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden.

Gegebenenfalls maximal 3 - 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung EG zugeben.

Airless-Spritzen

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

Bei Temperaturen unter etwa +15 °C kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität die Zugabe von maximal 3 - 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung EG erforderlich werden.

Gerätereinigung SikaCor® Cleaner

Verarbeitungszeit

	+10 °C	+20 °C	+30 °C
SikaCor® EP Primer	ca. 12 Stunden	ca. 8 Stunden	ca. 5 Stunden
SikaCor® EP Primer Rapid	ca. 8 Stunden	ca. 5 Stunden	ca. 2 Stunden

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

Min. nach Erreichen von Trockengrad 6, max. 12 Monate

Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

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

Trockengrad 6

(DIN 53150)

Produkt	Trockenschichtdicke	+10 °C	+20 °C	+30 °C
SikaCor® EP Primer	80 µm	10 Std.	3.5 Std.	90 Min.
SikaCor® EP Primer Rapid	80 µm	4 Std.	90 Min.	70 Min.

Schlussrockenzeit	Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen an der fertigen Beschichtung sollten erst nach der genannten Schlussrockenzeit durchgeführt werden.
Messwerte	Alle in diesem Produktdatenblatt aufgeführten technischen Daten stammen aus Laborversuchen. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der effektiven Werte führen.
Länderspezifische Daten	Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Sika Schweiz AG ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können, beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.
Wichtige Sicherheitshinweise	Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt unter www.sika.ch .
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 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 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 Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.



Sika Schweiz AG
Postfach
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich

Tel. 058 436 40 40
Fax 058 436 46 55
www.sika.ch

