

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2204 VHS

Very High Solid Epoxidharz Zinkstaub-EG-Grundbeschichtung

PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige, besonders lösemittelarme, zinkstaubhaltige Grundbeschichtung auf Basis einer speziellen Epoxidharz-Formulierung.

ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2204 VHS soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Wird eingesetzt als Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Stahloberflächen, insbesondere auch bei Kondenswasserbelastung.
- Ergibt in Kombination mit 2-komponentigen Deckbeschichtungen mechanisch widerstandsfähige Mehrschichtsysteme (Korrosivitätskategorie C5-I bzw. C5-M, Schutzdauer "Hoch" gemäss EN ISO 12944-5).

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Komp. A:	25.000 kg
	Komp. B:	2.125 kg
	Komp. A + B:	27.125 kg Fertigmischung
Aussehen/Farbton	Graurötlich	
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebinde: 24 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 2.05 kg/l	
Feststoffgehalt nach Gewicht	~ 89 %	
Feststoffgehalt nach Volumen	~ 77 %	

VORTEILE

- Schichtdicken von 80 - 200 µm pro Arbeitsgang
- Hervorragender Korrosionsschutz durch Zinkstaub-Pigmentierung
- Ideal für den stationären Korrosionsschutz
- Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL (VdL-RL 04)

PRÜFZEUGNISSE

Geprüft im Zweischicht-Aufbau mit Sika® Permacor®-2230 VHS oder SikaCor® EG-5 für Korrosivitätskategorien C4 und C5-M hoch.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Sika® Permacor®-2204 VHS ist beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemit-teln.	
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis:	~ +120 °C
	Kurzzeitig bis:	~ +150 °C
	Bei höheren Temperaturen bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren.	

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl 1 - 2 * Sika® Permacor®-2204 VHS
	Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium 1 * Sika® Permacor®-2204 VHS
	Mögliche Deckbeschichtungen <ul style="list-style-type: none">▪ Sika® Permacor®-2230 VHS▪ Sika® Permacor®-2330▪ SikaCor® EG-5

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komp. A : B:	100 : 8.5 (Gew.-Teile)
Verdünnung	Sika® Verdünnung E+B	
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke	
	Trockenschichtdicke:	80 µm 160 µm
	Nassschichtdicke:	105 µm 210 µm
	Verbrauch:	~ 0.210 kg/m ² ~ 0.420 kg/m ²
	Die angegebenen Schichtdicken der Grundbeschichtungen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gemäss ISO 19840.	
Materialtemperatur	Min. +10 °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. 0 °C	
Topfzeit	Temperatur	Zeit
	+5 °C	~ 5 Stunden
	+10 °C	~ 4 Stunden
	+15 °C	~ 3 Stunden
	+20 °C	~ 2 Stunden
	+25 °C	~ 75 Minuten
Trockenrad 6	Trockenschichtdicke 200 µm	
	+5 °C	Nach 15 Stunden (EN ISO 9117-5)
	+10 °C	Nach 12 Stunden
	+20 °C	Nach 6 Stunden

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. 3 Monate für den Innenbereich und 4 Wochen für den Aussenbereich

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, Öl und Fett.

Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

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 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

Nur für kleine Flächen geeignet.

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 Verarbeitungsviskosität die Zugabe von maximal 3 - 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung E+B erforderlich werden.

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung E+B oder 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

Sika® Permacor®-2204 VHS
Juli 2021, Version 04.02
020602000200000001

SikaPermacor-2204VHS-de-CH-(07-2021)-4-2.pdf