

# PRODUKTDATENBLATT

## SikaCor®-299 Airless

Lösemittelarme, hochbeständige Beschichtung für Stahl und Beton



### PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige, lösemittelarme, hochbeständige Beschichtung auf Epoxidharzbasis.

### ANWENDUNG

SikaCor®-299 Airless soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Wird für mechanisch und chemisch stark belastete Stahlflächen eingesetzt
- Besonders geeignet für die Innenbeschichtung von Silos, Tanks, Rohrleitungen oder Behältern in der Chemieindustrie, Abwasserwirtschaft, Abfallentsorgung
- Auch geeignet für den Korrosionsschutz von Stahlwasserbauten

### VORTEILE

- Abrieb- und schlagbeständig
- Sehr hohe Chemikalienbeständigkeit
- Schnelle mechanische Belastbarkeit
- Sehr hohe Haftfestigkeit (empfohlene DFT: 250 µm pro Schicht)
- Glänzende, kratzfeste Oberfläche
- Geeignet für KKS-Anlagen

### PRÜFZEUGNISSE

- CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach EN 1504-2: Oberflächenschutzprodukt - Beschichtung
- Geprüft und zugelassen von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW)
- Kiwa GmbH Polymer Institut, Flörsheim (DE): Prüfung der Rissüberbrückung des Beschichtungsaufbaus Sika® Icoment®-520, SikaCor®-299 Airless, SikaCor® EG-5, in Anlehnung an die „Zulassungsgrundsätze für Beschichtungssysteme für Beton in LAU-Anlagen“ - Prüfbericht Nr. P 11098-1 vom 04.05.2022

### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Lieferform</b>	Komp. A:	11.2 kg
	Komp. B:	2.8 kg
	Komp. A + B:	14.0 kg Fertigmischung
<b>Aussehen/Farbtone</b>	Hellgrau, ca. RAL 7032 Rotbraun	
	Geringe Farbtonabweichungen des aufgeführten Farbtons sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
<b>Haltbarkeit</b>	Im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate ab Produktionsdatum	
<b>Lagerbedingungen</b>	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.	
<b>Dichte</b>	~ 1.45 kg/l	

Feststoffgehalt nach Gewicht ~ 94 %

Feststoffgehalt nach Volumen ~ 90 %

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Mechanische Festigkeit</b>	Abriebfest, hart, schlagfest
<b>Chemische Beständigkeit</b>	SikaCor®-299 Airless ist beständig gegen Süßwasser, Meerwasser, Abwasser, verdünnte organische und anorganische Säuren und Laugen, Salze, Waschmittel, Fette, Öle usw.  Nicht beständig gegen Phenol, Ameisensäure und Essigsäure in höherer Konzentration.
<b>Thermische Beständigkeit</b>	Trockene Hitze: ~ +100 °C Feuchte Hitze: Max. +80 °C  SikaCor®-299 Airless ist nicht heisswasserbeständig bei ausgeprägtem Temperaturgefälle ( $\Delta$ -T Effekt).

## SYSTEMINFORMATIONEN

<b>System</b>	<b>Stahl</b> 2 * SikaCor®-299 Airless Bitte Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen beachten.  Im Stahlwasserbau und bei chemischer Belastung: 250 $\mu$ m Sollsichtdicke pro Arbeitsgang
	<b>Beton</b> <u>Rissüberbrückender Beschichtungsaufbau</u> <i>Aufbau für Zulassungsgrundsätze in LAU-Anlagen</i> Kratzspachtel Sika® Icoment®-520: 1 200 g/m <sup>2</sup> Feinspachtel Sika® Icoment®-520: 1 800 g/m <sup>2</sup> Einbettschicht SikaCor®-299 Airless: 850 g/m <sup>2</sup> Sikagard® Spezialgewebe: 310 g/m <sup>2</sup> Deckschicht SikaCor®-299 Airless: 850 g/m <sup>2</sup> Kopfversiegelung <sup>1</sup> SikaCor® EG-5: 100 g/m <sup>2</sup>  1. Die Kopfversiegelung ist nicht bindend für die Rissüberbrückung.

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Mischverhältnis</b>	Komp. A : B: 80 : 20 (Gew.-Teile)
<b>Verbrauch</b>	<b>Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke</b> Trockenschichtdicke: 200 $\mu$ m Nassschichtdicke: 225 $\mu$ m Verbrauch: 0.320 kg/m <sup>2</sup>  Die angegebenen Schichtdicken der Grundbeschichtungen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gemäss ISO 19840.
<b>Materialtemperatur</b>	Min. +10 °C
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	Max. 85 %
<b>Taupunkt</b>	Keine Kondensation! Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
<b>Oberflächentemperatur</b>	Min. +10 °C
<b>Untergrundfeuchtigkeit</b>	Max. 4 % (CM-Gerät)

<b>Topfzeit</b>	<b>Temperatur</b>	<b>Zeit</b>	
	+20 °C	~ 45 Minuten	
	+40 °C	~ 15 Minuten	
<b>Trockengrad 6</b>	<b>Trockenschichtdicke</b>	<b>200 µm</b> (DIN EN ISO 9117-5)	
	Klebefrei nach:	~ 5 Stunden	
	Griffest nach:	~ 12 Stunden	
	Begehbar nach:	~ 24 Stunden	
	Mechanisch belastbar nach:	~ 72 Stunden	
<b>Aushärtezeit</b>	Mechanisch und chemisch voll belastbar:	7 Tage (+20 °C)	
	Prüfungen an der fertigen Beschichtung sollen erst nach der genannten Schlusstrockenzeit durchgeführt werden.		
<b>Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen</b>	<b>Trockenschichtdicke:</b>	<b>Minimum</b>	<b>Maximum</b>
	<b>200 µm</b>		
	+10 °C	-	6 Tage
	+20 °C	12 Stunden	4 Tage
Bei längeren Wartezeiten muss die Beschichtung durch Anschleifen oder Sweep-Strahlen aufgeraut werden.			

## 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, toxiologische und andere sicherheitsrelevante Daten.

## VERARBEITUNGSANWEISUNG

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

#### Beton und Zementverputz

Die zu beschichtenden Oberflächen müssen den bautechnischen Normen entsprechen, tragfähig, fest und frei von verbundstörenden Stoffen sein.

Die Oberflächenzugfestigkeit gemäss DIN 1048 soll im Mittel min. 1.5 N/mm<sup>2</sup> betragen und darf mit dem kleinsten Einzelwert 1.0 N/mm<sup>2</sup> nicht unterschreiten. Bei starker mechanischer Belastung ist der Sollwert im Mittel 2.0 N/mm<sup>2</sup> und der kleinste Einzelwert 1.5 N/mm<sup>2</sup>.

Es sind geeignete, dem System angepasste Vorbeschichtungen einzusetzen. Die entsprechenden Überarbeitungszeiten sind einzuhalten

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

#### Stahl

Entfernen von Schweissperlen, verschleifen von Schweissnähten und Schweissnahtüberlappungen gemäss EN 14879-1.

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

Mittlere Rautiefe: RZ ≥ 50 µm

#### 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. 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

Dabei werden niedrigere Trockenschichtdicken von 150 - 200 µm pro Arbeitsgang erreicht.

### Airless-Spritzen

Pumpe:	Leistungsfähiges Airlessspritzgerät
Spritzdruck in der Pistole:	Min. 200 bar
Düse:	0.48 - 0.58 mm
Spritzwinkel:	40° - 80°
Materialtemperatur an der Düse:	Min. +20 °C

Bei Temperaturen unterhalb +20 °C wird die Verwendung eines Durchlauferwärmers, gegebenenfalls in Kombination mit isoliertem Spritzschlauch notwendig.

**SikaCor®-299 Airless darf nicht verdünnt werden!**

## 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®-299 Airless  
August 2022, Version 06.03  
020602000100000003

SikaCor-299Airless-de-CH-(08-2022)-6-3.pdf