

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1 Plus

Lösemittelarme, eisenglimmerhaltige Grund- und Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKTBESCHREIBUNG

2-komponentige, eisenglimmerhaltige, wirtschaftliche Grund- und Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

ANWENDUNG

SikaCor® EG-1 Plus soll nur von erfahrenen Fachleuten verwendet werden.

- Eingesetzt als mechanisch widerstandsfähige Grund- und Zwischenbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Edelstahl oder Aluminium. Auf thermischer Spritzverzinkung kann sie als Versiegelung zum Porenverschluss und auch als nachfolgende Zwischenbeschichtung eingesetzt werden.
- Besonders geeignet für die Instandhaltung, wenn nur eingeschränkte Oberflächenvorbereitung (maschinelle oder manuelle Entrostung) möglich ist.
- Ergibt in Kombination mit 2-komponentigen Grund- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis Korrosivitätskategorie C5 sehr hoch gemäss EN ISO 12944-2.

VORTEILE

- Geringer Materialverbrauch pro m²
- Schnelltrocknend, kurze Überarbeitungszeiten
- Direkt auf feuerverzinktem Stahl und thermischer Spritzverzinkung sowie Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Breites Schichtdickenspektrum von 60 - 160 µm pro Arbeitsgang
- Geeignet als Versiegelung von thermischer Spritzverzinkung
- Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL (VdL-RL 04)

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Geprüft nach TL/TP-KOR-Stahlbauten Blatt 50. Ein Übereinstimmungszertifikat liegt vor.
- Prüfberichte gemäss EN ISO 12944 C4 hoch, C5 hoch und sehr hoch sind verfügbar.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Komp. A:	13.5 kg
	Komp. B:	1.5 kg
	Komp. A + B:	15.0 kg Fertigmischung
Haltbarkeit	Im ungeöffneten Originalgebinde: 24 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	Lagertemperatur zwischen +5 °C und +30 °C. Kühl und trocken lagern.	
Aussehen/Farbtön	EG-Farbtön (eisenglimmerhaltig):	Grau, ~ DB 702
	Geringe Farbtönabweichungen der aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. Die technische Funktionalität wird dadurch nicht beeinträchtigt.	

Dichte ~ 1.5 kg/l

Feststoffgehalt nach Gewicht ~ 81 %

Feststoffgehalt nach Volumen ~ 69 %

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Thermische Beständigkeit Abhängig von der verwendeten Grundbeschichtung.

Trockene Hitze bis: ~ +150 °C

Kurzzeitig bis: ~ +200 °C

Feuchte Hitze bis: ~ +50 °C

Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen.

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

Chemische Beständigkeit

SikaCor® EG-1 Plus ist beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.

SYSTEMINFORMATIONEN

System

Stahl

Als Grundbeschichtung oder Einschicht- 1 * SikaCor® EG-1 Plus
ter:

Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sika Schweiz AG überarbeitbar.

Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium

1 * SikaCor® EG-1 Plus

1 * Deckbeschichtungen (siehe oben)

Thermisch gespritzte, metallische Zinkschichten

1 * SikaCor® EG-1 Plus als Versiegelung

1 * SikaCor® EG-1 Plus

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis

Komp. A : B:

90 : 10 (Gew.-Teile)

5.7 : 1 (Vol.-Teile)

Verdünnung

Sika® Verdünnung EG

Verarbeitungsviskosität:

Max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugeben.

Anwendung als Versiegelung:

Mit 20 % Sika® Verdünnung EG verdünnen.

Das stark verdünnte Material sofort und unter ständigem Rühren verarbeiten.

Verbrauch

Theoretischer Materialverbrauch/Theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke

Trockenschichtdicke: 80 µm 160 µm

Nassschichtdicke: 116 µm 232 µm

Verbrauch: ~ 0.174 kg/m² ~ 0.348 kg/m²

Trockenschichtdicke: Max. 320 µm

Trockenschichtdicke beim Spritzen: Bis 160 µm/Arbeitsgang erreichbar

Produktdatenblatt

SikaCor® EG-1 Plus

Januar 2023, Version 08.03

02061102000000058

BUILDING TRUST



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.	
Untergrundtemperatur	Min. +5 °C	
Topfzeit	Temperatur	Zeit
	+10 °C	~ 12 Stunden
	+20 °C	~ 8 Stunden
	+30 °C	~ 5 Stunden
Aushärtezeit	Vollständig ausgehärtet: Prüfungen an der fertigen Beschichtung sollten erst nach der genannten Schlusstrockenzeit durchgeführt werden.	Innerhalb von 1 - 2 Wochen, je nach Schichtdicke und Temperatur.
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Min. nach Erreichen von Trockengrad 6, max. 4 Jahre	
	Bei längeren Wartezeiten bitte Technischen Verkaufsberater der Sika Schweiz AG kontaktieren.	
	Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen als angegeben, führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind gegebenenfalls vor Ort zu ermitteln.	
	Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.	
	Hinweis bei Verwendung als Versiegelung Das mit 20 % verdünnte SikaCor® EG-1 Plus dünn vorspritzen und nach ca. 15 Minuten Wartezeit mit SikaCor® EG-1 Plus Vollsicht überarbeiten.	
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke: 80 µm	160 µm (EN ISO 9117-5)
	+5 °C Nach 12 Stunden	Nach 20 Stunden
	+10 °C Nach 8 Stunden	Nach 12 Stunden
	+20 °C Nach 4 Stunden	Nach 5.5 Stunden
	+40 °C Nach 75 Minuten	Nach 2 Stunden
	+80 °C Nach 20 Minuten	
	Abweichende Temperaturen und Trockenschichtdicken haben einen signifikanten Einfluss auf die Trocknungs- und Aushärtungszeit.	

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

Stahl

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2½ gemäss EN ISO 12944, Teil 4.

Bei atmosphärischer Belastung ist eine manuelle oder maschinelle Oberflächenvorbereitung nach Vorbereitungsgrad von min. St 2 ausreichend.

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).

Thermische Spritzverzinkung

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

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.

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 max. 3 - 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung EG erforderlich werden.

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 erfolversprechenden 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® EG-1 Plus
Januar 2023, Version 08.03
02061102000000058

SikaCorEG-1Plus-de-CH-(01-2023)-8-3.pdf