

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2706 EG

EP-Eisenglimmer-Beschichtung

Made in Germany

BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-2706 EG ist eine eisenglimmerhaltige 2-K-Beschichtung auf Basis Epoxidharz mit hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit und hervorragender Haftfestigkeit.

ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2706 EG ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Sika® Permacor®-2706 EG wird als Grundbeschichtung für verzinkten Stahl auch **unter Sika® Unitherm® und Sika® Pyroplast® Brandschutz-Systemen** sowie als Zwischenbeschichtung für den Korrosionsschutz von atmosphärisch belasteten Stahlkonstruktionen eingesetzt.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Für grundbeschichteten Stahl, direkt auf feuerverzinkten Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl und Aluminium
- Beschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüfte und amtlich zugelassene Grundbeschichtung für Sika® Unitherm® und Sika® Pyroplast® Brandschutz-Systeme für den Stahlbrandschutz.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Sika® Permacor®-2706 EG	24 kg und 3 kg netto
	Sika® Verdünnung E+B	25 l und 5 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Ca. RAL 7032, Kieselgrau Aussehen: Matt	
Lagerfähigkeit	3 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~1,4 kg/l	
Feststoffanteil	~45 % Volumen	
	~66 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Je nach Medium auf Anfrage
-------------------------	----------------------------

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<p><u>Stahl:</u> Mögliche Grundbeschichtungen: Sika® Permacor®-2305 Rapid Sika® Permacor®-2311 Rapid Sika® Permacor®-2204 VHS</p> <p><u>Verzinkung, Spritzverzinkung, Edelstahl, Aluminium:</u> 1 x Sika® Permacor®-2706 EG</p> <p>Mögliche Deckbeschichtungen: Sika® Permacor®-2230 VHS Sika® Permacor®-2330 Sika® Permacor®-2706 Sika® Permacor®-2707 und Sika® Unitherm® sowie Sika® Pyroplast® Stahlbrandschutz-Systeme für Stahl</p>
---------------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B								
Gewichtsteile	100 : 20								
Verdünnung	Sika® Verdünnung E+B Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 2 % Sika® Verdünnung E+B zugegeben werden.								
Materialverbrauch	<p>Theoretischer Materialverbrauch /theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: right;">Trockenschichtdicke</td> <td style="text-align: right;">40 µm</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Nassschichtdicke</td> <td style="text-align: right;">90 µm</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Verbrauch</td> <td style="text-align: right;">~0,125 kg/m²</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Ergiebigkeit</td> <td style="text-align: right;">~8,03 m²/kg</td> </tr> </table>	Trockenschichtdicke	40 µm	Nassschichtdicke	90 µm	Verbrauch	~0,125 kg/m ²	Ergiebigkeit	~8,03 m ² /kg
Trockenschichtdicke	40 µm								
Nassschichtdicke	90 µm								
Verbrauch	~0,125 kg/m ²								
Ergiebigkeit	~8,03 m ² /kg								
Materialtemperatur	Mind. + 10°C								
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K.								
Oberflächentemperatur	Mind. + 10°C								
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C ~8 h								
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	<p>Wartezeit bei + 20°C</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: right;">Mind.:</td> <td style="text-align: right;">Nach 8 h</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Max.:</td> <td style="text-align: right;">Auf Anfrage</td> </tr> </table>	Mind.:	Nach 8 h	Max.:	Auf Anfrage				
Mind.:	Nach 8 h								
Max.:	Auf Anfrage								
Trockenzeit	<p>Bei 40 µm Trockenschichtdicke</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: right;">Bei + 20°C</td> <td style="text-align: right;">Nach 16 h</td> </tr> </table> <p>Schluss trockenzeit Bei + 20°C ist die Endhärte nach ca. 1 Woche erreicht.</p>	Bei + 20°C	Nach 16 h						
Bei + 20°C	Nach 16 h								

MESSWERTE

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Vor der Verarbeitung der Produkte muss der Anwender die dazugehörigen, aktuellen Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen. Das SDB gibt Informationen und Hinweise zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten und enthält physikalische, ökologische, toxikologische sowie weitere sicherheitsrelevante Daten.

GISCODE: RE70

Diese Codierung ermöglicht es, auf den Serviceseiten der BG Bau (www.gisbau.de) weitere Informationen sowie Hilfestellungen zum Erstellen von Betriebsanweisungen (WINGIS-online) zu erhalten.

Hautkontakt mit Epoxidharzen kann zu Allergien führen!

Beim Umgang mit Epoxidharzen ist der direkte Hautkontakt unbedingt zu vermeiden!

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verzinkung:

Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett und Korrosionsprodukten sein.

Bei gelegentlicher Kondenswasserbelastung Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944-4 mit nichtmetallischem Strahlmittel.

Edelstahl, Aluminium:

Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944-4 mit nichtmetallischem Strahlmittel.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+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 stei-

gern. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß auffüllen (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.

VERARBEITUNG

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 weitere Arbeitsgänge 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:

Airless-Spritzen:

- Düse $\geq 0,38$ mm

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das von der Sika Deutschland GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte beachten Sie, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie das im Ausland gültige 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 entsprechend der Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter 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 Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sika übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck eigenverantwortlich zu prüfen. An-

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2706 EG
Januar 2022, Version 04.02
020602000250000005

derungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.sika.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH

Industrial Coatings
Rieter Tal
D-71665 Vaihingen / Enz
Phone: +49 (0)7042 109-0
industrial-coatings@de.sika.com
www.sika.de



PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2706 EG
Januar 2022, Version 04.02
020602000250000005

SikaPermacor-2706EG-de-DE-(01-2022)-4-2.pdf

