

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor® Zinc W

Wasserverdünnbare 2-K Epoxidharz-Zinkstaub-Grundbeschichtung für Stahl

### BESCHREIBUNG

SikaCor® Zinc W ist eine wasserverdünnbare hochpigmentierte, zinkstaubreiche Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl.

### ANWENDUNG

SikaCor® Zinc W ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Robuster Korrosionsschutz für Stahl an Brücken, Rohrleitungen, Behältern, Stahlkonstruktionen etc. in aggressiver Atmosphäre und bei Wasserbelastung. Hervorragend geeignet bei stationärer Verarbeitung als transportfähige Grundbeschichtung.

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Wasserverdünnbar
- Geringe Umweltbelastung
- Wasser- und witterungsbeständig
- Überarbeitbar mit lösemittelhaltigen Deckbeschichtungen, z.B. SikaCor® EG-1 oder SikaCor® EP Color

### PRÜFZEUGNISSE

- Von der Deutschen Bahn in Anlehnung an TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 geprüft.
- Geprüft für Kontaktflächen planmäßig vorgespannter Schraubenverbindungen (SLV-Verbindungen).

### PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® Zinc W	25 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbton	Zinkgrau, matt	
Lagerfähigkeit	6 Monate	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung. <b>Vor Frost schützen!</b>	
Dichte	~3,1 kg/l	
Feststoffanteil	~62 % Volumen	
	~88 % Gewicht	

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig, ferner mechanisch widerstandsfähig.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 150°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C

## SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>3-Schichtaufbau auf Stahl:</u> 1 x SikaCor® Zinc W 1 x SikaCor® EG-1, SikaCor® EP Color 1 x SikaCor® EG-4, SikaCor® EG-5 oder andere  <u>4-Schichtaufbau für extreme Beanspruchung:</u> 1 x SikaCor® Zinc W 2 x SikaCor® EG-1, SikaCor® EP Color 1 x SikaCor® EG-4, SikaCor® EG-5 oder andere
--------	--

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B 89 : 11													
Verdünnung	Wasser Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 2 % Wasser zugegeben werden.													
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: <table><tr><td>Trockenschichtdicke</td><td>60 µm</td><td>80 µm</td></tr><tr><td>Nassschichtdicke</td><td>95 µm</td><td>130 µm</td></tr><tr><td>Verbrauch</td><td>~0,300 kg/m<sup>2</sup></td><td>~0,400 kg/m<sup>2</sup></td></tr><tr><td>VOC</td><td>~10,3 g/m<sup>2</sup></td><td>~13,7 g/m<sup>2</sup></td></tr></table> Mit Ausnahme von kleinflächigen Bereichen darf bei SikaCor® Zinc W die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.		Trockenschichtdicke	60 µm	80 µm	Nassschichtdicke	95 µm	130 µm	Verbrauch	~0,300 kg/m <sup>2</sup>	~0,400 kg/m <sup>2</sup>	VOC	~10,3 g/m <sup>2</sup>	~13,7 g/m <sup>2</sup>
Trockenschichtdicke	60 µm	80 µm												
Nassschichtdicke	95 µm	130 µm												
Verbrauch	~0,300 kg/m <sup>2</sup>	~0,400 kg/m <sup>2</sup>												
VOC	~10,3 g/m <sup>2</sup>	~13,7 g/m <sup>2</sup>												
Materialtemperatur	Mind. + 5°C													
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.													
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C													
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C	~8 h												
	<b>Achtung! Ende der Topzeit ist nicht erkennbar. Vorgegebene Verarbeitungszeit daher strikt einhalten!</b> <b>Warnung! Fertig angemischtes Material darf nicht in fest verschlossenen Gebinden aufbewahrt werden!</b>													
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	<u>Zwischen SikaCor® Zinc W und Deckbeschichtung:</u> Mind. 8 h Bei längeren Zwischenwartezeiten sind vor Aufbringen der weiteren Beschichtungen Verunreinigungen zu entfernen.													
Trockenzeit	<b>Schlussrockenzeit</b> Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht.													

# VERARBEITUNGSANWEISUNG

## OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

### Stahl:

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

Frei von Schmutz, Öl, Fett usw.

Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art 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 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 dichtschließende Schutzbrille/Gesichtsschutz getragen werden. Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 3 % Wasser unter Rühren zugeben.

## 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 ggfs. 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

#### Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,8 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

#### Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,66 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

## GERÄTEREINIGUNG

Bei Spritzgeräten mit rostfreier Ausrüstung Wasser, ansonsten mit Sika® Verdünnung EG.

## 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.

## 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.

## 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: RE50**

Diese Codierung ermöglicht es, auf den Serviceseiten der BG Bau ([www.gisbau.de](http://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!

Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter [www.sika.de](http://www.sika.de) unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ zur Verfügung.

### **RICHTLINIE 2004/42/EG - BEGRENZUNG DER VOC-EMISSIONEN**

Der in der EU-Richtlinie 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j, Typ Wb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 140 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SikaCor® Zinc W im gebrauchsfertigen Zustand ist < 140 g/l VOC.

#### **PRODUKTDATENBLATT**

SikaCor® Zinc W

August 2019, Version 05.01

020602000030000001

## 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 erfolgversprechenden 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. Änderungen 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](http://www.sika.de). Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter [www.sika.de](http://www.sika.de) heruntergeladen werden kann.



### PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc W

August 2019, Version 05.01

020602000030000001

SikaCorZincW-de-DE-(08-2019)-5-1.pdf