

# PRODUKTDATENBLATT

## SikaCor® PUR-1

1-K feuchtigkeitshärtende Zwischenbeschichtung auf Polyurethanbasis

Made in Germany

### BESCHREIBUNG

SikaCor® PUR-1 ist eine feuchtigkeitshärtende 1-Komponenten-Zwischenbeschichtung auf Polyurethanbasis. SikaCor® PUR-1 ist gefüllt mit Eisenglimmer und wird z. B. als Zwischen- und Transportbeschichtung verwendet. SikaCor® PUR-1 kann mit den 2-Komponenten Polyurethandeckbeschichtungen SikaCor® EG-4 und SikaCor® EG-5 überarbeitet werden. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungstoffe (VdL-RL 04).

### ANWENDUNG

SikaCor® PUR-1 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Korrosionsschutz für Stahlkonstruktionen und verzinkten Stahl in aggressiver Atmosphäre, wie Meeres- und Industrieklima.

### PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® PUR-1	18 kg netto
	Sika® Verdünnung S	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbtone	Grau, ca. DB 702 bzw. DB 703, Mat.-Nr. 689.12/13 Geringe Farbtöneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
Lagerfähigkeit	6 Monate	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~1.6 kg/l	
Feststoffanteil	~58 % Volumen	
	~78 % Gewicht	

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Schnellhärtend
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Verarbeitbar bei schwierigen Applikationsbedingungen, wie z. B. tiefen Temperaturen und/oder hoher Luftfeuchtigkeit
- Frühwasserbeständig
- Sehr guter Korrosionsschutz

### PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 89.

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Industrie- und Meeresatmosphäre, Wasser, Abwasser, Seewasser, Öle, Fette, Tausalz.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 150°C, Kurzzeitig bis max. + 180°C Feuchte Hitze bis + 60°C

## SYSTEMINFORMATIONEN

System	<b>Stahl</b> 1 x SikaCor® Zinc PUR 1 - 2 x SikaCor® PUR-1 1 x SikaCor® EG-4 oder SikaCor® EG-5  <b>Verzinkte Flächen</b> 1 x SikaCor® PUR-1 1 x SikaCor® EG-4 oder SikaCor® EG-5  Bei hellen Farbtönen von SikaCor® EG-5 kann ein 2. Anstrich notwendig werden, um eine einwandfreies Deckvermögen zu erzielen.
--------	--

## ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Verdünnung	Sika® Verdünnung S Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung S zugegeben werden.								
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicken (TFD) von: <table><tr><td>Trockenschichtdicke</td><td>80 µm</td></tr><tr><td>Nassschichtdicke</td><td>140 µm</td></tr><tr><td>Verbrauch</td><td>~0,220 kg/m<sup>2</sup></td></tr><tr><td>VOC</td><td>~49 g/m<sup>2</sup></td></tr></table> Außerhalb von kleinflächigen Bereichen darf die Trockenschichtdicke von 180 µm pro Arbeitsgang bei SikaCor® PUR-1 nicht überschritten werden.	Trockenschichtdicke	80 µm	Nassschichtdicke	140 µm	Verbrauch	~0,220 kg/m <sup>2</sup>	VOC	~49 g/m <sup>2</sup>
Trockenschichtdicke	80 µm								
Nassschichtdicke	140 µm								
Verbrauch	~0,220 kg/m <sup>2</sup>								
VOC	~49 g/m <sup>2</sup>								
Materialtemperatur	Mind. + 5°C								
Relative Luftfeuchtigkeit	Mind. 30 %, max. 98 %, Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.								
Oberflächentemperatur	Mind. 0°C								
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Zwischen Grund- und Zwischenbeschichtung (bei + 20°C): <table><tr><td>Mind.</td><td>4 h</td></tr><tr><td>Max.</td><td>3 Monate</td></tr></table> Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen sowie eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind ggf. vor Ort zu ermitteln.  <b>Vor dem nächsten Arbeitsgang:</b> Nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung sind alle entstandenen Verunreinigungen von der Oberfläche zu entfernen, bevor die nachfolgende Beschichtung aufgebracht wird.	Mind.	4 h	Max.	3 Monate				
Mind.	4 h								
Max.	3 Monate								
Trockenzeit	<b>Schluss-trockenzeit</b> Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb weniger Tage erreicht.								

## 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: PU 50

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.

## VERARBEITUNGSANWEISUNG

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

#### Stahl:

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

Frei von Öl, Fett und Schmutz.

#### Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei dauernder Unterwasserbelastung und Kondenswasserbelastung Flächen mit einem ferritfreien Strahlmittel anstrahlen (Sweep-Strahlen).

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

### MISCHEN

Alle Stoffe werden verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

**Achtung Verletzungsgefahr! Gebinde kann unter Druck stehen. Deckel kann unkontrolliert abspringen. Vor dem Öffnen Druck abbauen (z.B. Deckel einstecken).**

## 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, örtlicher 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 oder Rollen

#### Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

#### Airless-Spritzen:

- Spritzdruck min. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

### GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung S

## 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. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und

#### PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® PUR-1

Februar 2022, Version 01.03

020601000030000003

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.

**Sika Deutschland GmbH**

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



**PRODUKTDATENBLATT**

**SikaCor® PUR-1**

Februar 2022, Version 01.03  
020601000030000003

