

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-4 VHS

Lösemittelarme 2K-AY-PUR-Eisenglimmer-Deckbeschichtung

Made in Germany

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-4 VHS ist eine 2-komponentige, farbige Deckbeschichtung auf Acryl-Polyurethanbasis mit Eisenglimmer-Pigmentierung. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG-4 VHS ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. SikaCor® EG-4 VHS ist eine mechanisch widerstandsfähige Deckbeschichtung für atmosphärische belastete Oberflächen aus Stahl. SikaCor® EG-4 VHS ergibt in Kombination mit 2-K Grund- und Zwischenbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis C5 sehr hoch gem. DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Sehr lösemittelarm
- Schnelle Härtung auch bei tiefen Temperaturen
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag
- Chemikalien-, witterungs- und farbtone stabil

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02 System S14, S15, S17, S18, S19 und S21

PRODUKTINFORMATIONEN

| | | |
|--------------------------|---|--------------------|
| Lieferform | SikaCor® EG-4 VHS | 30 kg netto |
| | Sika® Verdünnung EG | 25 l, 10 l und 3 l |
| | SikaCor® Cleaner | 160 l und 25 l |
| Aussehen/Farbtone | Eisenglimmer-Farbtöne gem. DB Standard. Geringe Farbtoneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. | |
| Lagerfähigkeit | Komponente A | 24 Monate |
| | Komponente B | 12 Monate |
| Lagerbedingungen | Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung. | |
| Dichte | ~1,55 kg/l | |
| Feststoffanteil | ~65 % Volumen | |

TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|---------------------------------|--|
| Chemische Beständigkeit | Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel. |
| Thermische Beständigkeit | Trockene Hitze bis + 150°C, kurzzeitig bis + 180°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen. |

SYSTEMINFORMATIONEN

| | |
|---------------|--|
| System | Stahl Als Deckbeschichtung auf 2-K Grund- und Zwischenbeschichtungen der SikaCor®- und Sika® Permacor®-Reihe einsetzbar. z. B. System S14 gem. RVS 15.05.11 1 x SikaCor® Zinc R 1 x SikaCor® EG-1 VHS NEU 2 x SikaCor® EG-4 VHS Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium 1 x SikaCor® EG-1 Plus 1 x SikaCor® EG-4 VHS |
|---------------|--|

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

| Mischverhältnis | <table><thead><tr><th></th><th>Komponente A : B</th></tr></thead><tbody><tr><td>Gewichtsteile</td><td>87 : 13</td></tr></tbody></table> Das volumetrische Mischungsverhältnis kann je nach Farbton variieren. Bei Bedarf wenden Sie sich bitte an die Sika. | | Komponente A : B | Gewichtsteile | 87 : 13 | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|---------------------|------------------|---------------------|------------|------------|--------------------------|-------------|----------------------|--|-------------|-----|--|-------------|-----|--|
| | Komponente A : B | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gewichtsteile | 87 : 13 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verdünnung | Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5% Sika® Verdünnung EG zugegeben werden. | | | | | | | | | | | | | | | |
| Materialverbrauch | Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: <table><tbody><tr><td>Trockenschichtdicke</td><td>80 µm</td></tr><tr><td>Nassfilmdicke</td><td>125 µm</td></tr><tr><td>Verbrauch</td><td>~0,191 kg/m²</td></tr><tr><td>VOC</td><td>~38 g/m²</td></tr></tbody></table> | Trockenschichtdicke | 80 µm | Nassfilmdicke | 125 µm | Verbrauch | ~0,191 kg/m ² | VOC | ~38 g/m ² | | | | | | | |
| Trockenschichtdicke | 80 µm | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nassfilmdicke | 125 µm | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verbrauch | ~0,191 kg/m ² | | | | | | | | | | | | | | | |
| VOC | ~38 g/m ² | | | | | | | | | | | | | | | |
| Materialtemperatur | Mind. + 5°C | | | | | | | | | | | | | | | |
| Relative Luftfeuchtigkeit | Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein. | | | | | | | | | | | | | | | |
| Oberflächentemperatur | Mind. + 5°C | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verarbeitungszeit | <table><tbody><tr><td>Bei + 10°C</td><td>~6 h</td></tr><tr><td>Bei + 20°C</td><td>~3 h</td></tr><tr><td>Bei + 30°C</td><td>~2 h</td></tr></tbody></table> | Bei + 10°C | ~6 h | Bei + 20°C | ~3 h | Bei + 30°C | ~2 h | | | | | | | | | |
| Bei + 10°C | ~6 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| Bei + 20°C | ~3 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| Bei + 30°C | ~2 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| Trockengrad 6 | <table><thead><tr><th></th><th>TFD 80 µm</th><th>(DIN EN ISO 9117-5)</th></tr></thead><tbody><tr><td>+ 5°C nach</td><td>18 h</td><td></td></tr><tr><td>+ 10°C nach</td><td>12 h</td><td></td></tr><tr><td>+ 20°C nach</td><td>6 h</td><td></td></tr><tr><td>+ 30°C nach</td><td>3 h</td><td></td></tr></tbody></table> | | TFD 80 µm | (DIN EN ISO 9117-5) | + 5°C nach | 18 h | | + 10°C nach | 12 h | | + 20°C nach | 6 h | | + 30°C nach | 3 h | |
| | TFD 80 µm | (DIN EN ISO 9117-5) | | | | | | | | | | | | | | |
| + 5°C nach | 18 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| + 10°C nach | 12 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| + 20°C nach | 6 h | | | | | | | | | | | | | | | |
| + 30°C nach | 3 h | | | | | | | | | | | | | | | |

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen **Min.:** Nach Erreichen von Trockengrad 6. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen als angegeben führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind ggf. vor Ort zu ermitteln.
Max.: Unbegrenzt.

Vor dem nächsten Arbeitsgang: Nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung sind alle entstandenen Verunreinigungen von der Oberfläche zu entfernen, bevor die nachfolgende Beschichtung aufgebracht wird.

Trockenzeit

Schluss-trockenzeit

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung durchgeführt werden.

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) weitere Informationen sowie Hilfestellungen zum Erstellen von Betriebsanweisungen (WINGIS-online) zu erhalten.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

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

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:

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

Für die Reinigung verschmutzter 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 zusammengegeben. 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 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 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:

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.

Airless-Spritzen:

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

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-4 VHS
August 2022, Version 02.03
020602000040000079

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner
Spritzequipment vor der Verarbeitung von SikaCor®
EG-4 VHS mit Sika® Verdünnung EG spülen.

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 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. 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

SikaCor® EG-4 VHS
August 2022, Version 02.03
020602000040000079

SikaCorEG-4VHS-de-DE-(08-2022)-2-3.pdf

