

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2311 Rapid

EP-Zinkstaub-Grundbeschichtung für Stahl

Made in Germany

BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-2311 Rapid ist eine schnellhärtende, lösemittelarme, hochpigmentierte, zinkstaubreiche 2-K Grundbeschichtung auf Epoxidharz-Basis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2311 Rapid ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Stahloberflächen, insbesondere bei Kondenswasser-Bearbeitung oder für sonstige unterwasser- und / oder abriebbeanspruchte Stahlbauteile.

In Kombination mit 2-K Zwischen- und Deckbeschichtungen ergibt Sika® Permacor®-2311 Rapid ein mechanisch widerstandsfähiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz in Land-, Stadt- Industrie- und Meeresatmosphäre gemäß DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Sika® Permacor®-2311 Rapid	22 kg netto
	Sika® Verdünnung E+B	25 l und 5 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Grau und graurötlich	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~2,5 kg/l	
Feststoffanteil	~59 % Volumen	
	~85 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Beständig gegen atmosphärische Einflüsse.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 180°C, kurzzeitig bis + 220°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl: 1 x Sika® Permacor®-2311 Rapid Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 2-komponentigen Sika Permacor Produkten überarbeitbar.
--------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	100 : 10
Verdünnung	Sika® Verdünnung E+B Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung E+B zugegeben werden.	
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: Trockenschichtdicke 80 µm Nassschichtdicke 135 µm Verbrauch ~0,339 kg/m ² VOC ~50,8 g/m ² Außerhalb von kleinflächigen Bereichen darf die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.	
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 - 10°C	
Verarbeitungszeit	Bei + 10°C	~5 h
	Bei + 20°C	~2,5 h
	Bei + 30°C	~1 h
Trockengrad 6	TFD 80 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
	+ 5°C nach	6 h
	+ 10°C nach	4 h
	+ 20°C nach	2 h
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.:	
	+ 0°C nach	12 h
	+ 5°C nach	6 h
	+ 10°C nach	4 h
	+ 15°C nach	3 h
	+ 20°C nach	2 h
	+ 25°C nach	1,5 h
	+ 30°C nach	1 h
	Bei Zwischenlagerung sind vor Aufbringen der weiteren Beschichtungen die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.	
Trockenzeit	Schluss trockenzeit	
	Bei + 20°C ist die Endhärte nach ca. 4 Tagen 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: 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.

Rauheitsgrad „mittel (G)“ gemäß ISO 8503-2, Rautiefe Rz ≥ 50 µm.

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 dichtschließende 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 Streichverfahren 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

Airless-Spritzen:

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

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner oder Sika® Verdünnung E+B

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

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2311 Rapid

Januar 2022, Version 05.02

020602000210000003

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®-2311 Rapid
Januar 2022, Version 05.02
020602000210000003

SikaPermacor-2311Rapid-de-DE-(01-2022)-5-2.pdf

