

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® ZP-1 VHS

Sehr lösemittelarme, hoch leistungsfähige Polyurethan Zwischenbeschichtung

Made in Germany

BESCHREIBUNG

SikaCor® ZP-1 VHS ist eine sehr lösemittelarme 2-K Zwischenbeschichtung auf Polyurethanbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® ZP-1 VHS ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Verwendung als Zwischenbeschichtung bei Überarbeitung mit Polyurethandeckbeschichtungen, wenn längere Standzeiten vorgesehen sind. In Kombination mit 2-K Grundierungen und Deckbeschichtungen, bietet SikaCor® ZP-1 VHS ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis zur Korrosivitätskategorie C5 extrem hoch, gem. TL/TP-KOR-Stahlbauten.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Sehr lösemittelarm
- Zeitlich unbegrenzte Überarbeitbarkeit mit PUR-Deckbeschichtungen
- Schnelle Durchhärtung auch bei tiefen Temperaturen
- Sehr gute Witterungsstabilität
- Hohe Systemverträglichkeit mit PUR-Deckbeschichtungen

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 100. Übereinstimmungserklärung liegt vor.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® ZP-1 VHS	30 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbtön	Weiß und hellgrün ca. RAL 6019 Weitere Farbtöne auf Anfrage.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~ 1,5 kg/l	
Feststoffanteil	~ 74 % Volumen	
	~ 85 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Mechanische Beständigkeit	Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Transport- und Montagebelastungen.
Chemische Beständigkeit	Wasser, Meerwasser, Abwasser, Säuren- und Laugendämpfe, Salze, Waschmittel, Fette, Öle und kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 120°C, kurzzeitig bis + 150°C Feuchte Hitze bis ca. + 40°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl Als Zwischenbeschichtung auf diversen Grundierungen z. B.: <ul style="list-style-type: none">▪ SikaCor® Zinc R (Plus)▪ SikaCor® Zinc R Rapid (Plus)▪ SikaCor® EG Phosphat Plus▪ SikaCor® EG-1 Plus Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig überarbeitbar mit 1- und 2-K SikaCor® and Sika® Permacor® Produkten. z.B. System gemäß Blatt 100; TL-KOR-Stahlbauten 1x SikaCor® Zinc R 1x SikaCor® EG-1 Plus 1x SikaCor® ZP-1 VHS 1x Sika® Permacor®-2230 VHS Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium 1x SikaCor® EG-1 Plus 1x SikaCor® ZP-1 VHS 1x Deckbeschichtung (siehe oben)
---------------	---

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B <table><tr><td>Gewichtsteile</td><td>88 : 12</td></tr><tr><td>Volumenteile</td><td>4,8 : 1</td></tr></table>	Gewichtsteile	88 : 12	Volumenteile	4,8 : 1				
Gewichtsteile	88 : 12								
Volumenteile	4,8 : 1								
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden.								
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicken (TFD) von <table><tr><td>Trockenschichtdicke</td><td>120 µm</td></tr><tr><td>Nassschichtdicke</td><td>162 µm</td></tr><tr><td>Verbrauch</td><td>~0,243 kg/m²</td></tr><tr><td>VOC</td><td>~36 g/m²</td></tr></table> Die Trockenschichtdicke von SikaCor® ZP-1 VHS darf 360 µm nicht überschreiten.	Trockenschichtdicke	120 µm	Nassschichtdicke	162 µm	Verbrauch	~0,243 kg/m ²	VOC	~36 g/m ²
Trockenschichtdicke	120 µm								
Nassschichtdicke	162 µm								
Verbrauch	~0,243 kg/m ²								
VOC	~36 g/m ²								
Materialtemperatur	Mind. + 5°C								
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 80 %, 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	Bei + 20°C ~ 1,5 h								

	120 µm
+ 5°C nach	12 h
+ 20°C nach	5 h
+ 30°C nach	2 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

Schlussrockenzeit

Bei + 20°C und guter Belüftung 5 - 7 Tage. 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 30

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 Staub, Schmutz, Fett und Öl.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art, wie z.B. vorbeschichtete Flächen, empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrüh-

ren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengenommen. 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 Probestrichfläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen:

- Unverdünnt verarbeiten

Airless-Spritzen:

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

GERÄTEREINIGUNG

Sika® Verdünnung EG

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® ZP-1 VHS
Februar 2022, Version 01.02
020602000040000078

SikaCorZP-1VHS-de-DE-(02-2022)-1-2.pdf

