

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2305 Rapid

2-K Epoxidharz-Zinkphosphat / Eisenglimmer-Grundbeschichtung für Stahl

Made in Germany

BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-2305 Rapid ist eine 2-K Grundbeschichtung auf Epoxidharz-Basis mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2305 Rapid ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Stahloberflächen.

In Kombination mit 2-K Zwischen- und Deckbeschichtungen ergibt Sika® Permacor®-2305 Rapid ein mechanisch widerstandsfähiges und sehr witterungsbeständiges Beschichtungssystem mit Langzeit-Korrosionsschutz entsprechend DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Verarbeitbar bei niedrigen Temperaturen bis -10°C
- Schnelle Überarbeitbarkeit
- Schichtdicke bis 160 µm pro Arbeitsgang

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Sika® Permacor®-2305 Rapid	24 kg netto
	Sika® Verdünnung E+B	25 l und 5 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbton	Rotbraun ca. RAL 7035	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~1,5 kg/l	
Feststoffanteil	~55 % Volumen	
	~75 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Beständig gegen atmosphärische Einflüsse.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 120°C, kurzzeitig bis + 150°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>Stahl:</u> 1 - 2 × Sika® Permacor®-2305 Rapid Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 2-komponentigen Sika® Permacor® Produkten überarbeitbar.
--------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	100 : 20
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	100 µm 160 µm
	Nassschichtdicke	185 µm 290 µm
	Verbrauch	~0,272 kg/m ² ~0,436 kg/m ²
	VOC	~68,2 g/m ² ~109,1 g/m ²
Materialtemperatur	Mind. + 10°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	~3 h
	Bei + 30°C	~1 h
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke 160 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
	+ 10°C nach	13 h
	+ 20°C nach	7 h
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.:	
	Bei + 10°C	12 h
	Bei + 20°C	6 h
	Max.: 1 Jahr	
Trockenzeit	Schluss trockenzeit Die volle Härte ist bei + 20°C 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, Fett und Öl.

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.

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 ggfs. weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probe-fläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen:

- Nur für Kleinflächen geeignet

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

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2305 Rapid

Januar 2022, Version 04.02

020602000210000002

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
Sika® Permacor®-2305 Rapid
Januar 2022, Version 04.02
020602000210000002

SikaPermacor-2305Rapid-de-DE-(01-2022)-4-2.pdf

