

## PRODUKTDATENBLATT

# Sika® Permacor®-2315 EG Rapid

2-komponentige EP-Eisenglimmer-Zwischenbeschichtung

Made in Germany

### BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-2315 EG Rapid ist eine 2-K Beschichtung auf Epoxidharz-Basis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

### ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2315 EG Rapid ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Mechanisch widerstandsfähige Zwischenbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl oder Aluminium.

In Kombination mit 2-K Grund- und Deckbeschichtungen ergibt Sika® Permacor®-2315 EG Rapid ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz.

### PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Trockenschichtdicken bis 150 µm pro Arbeitsgang
- Direkt auf feuer- und spritzverzinktem Stahl sowie Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- Verarbeitbar bei niedrigen Temperaturen bis - 10°C
- Sehr schnell überarbeitbar
- Korrosionsschutz bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch gem. DIN EN ISO 12944-2

### PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Sika® Permacor®-2315 EG Rapid	24 kg netto
	Sika® Verdünnung E+B	25 l und 5 l
Aussehen/Farbtone	Ca. RAL 7032, matt und ca. DB 702 Bei erhöhten Ansprüchen an die Farbtonebeständigkeit sind Deckbeschichtungen mit Sika® Permacor®-2230 VHS oder Sika® Permacor®-2330 empfehlenswert.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.	
Dichte	~1,6 kg/l	
Feststoffanteil	~55 % Volumen ~76 % Gewicht	

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

**Chemische Beständigkeit** Im Gesamtaufbau beständig gegen atmosphärische Einflüsse.

**Thermische Beständigkeit** Trockene Hitze bis ca. + 120°C, kurzzeitig bis + 150°C

## SYSTEMINFORMATIONEN

**System** Stahl:  
Als Zwischenbeschichtung auf folgenden Grundbeschichtungen einsetzbar:  
Sika® Permacor®-2204 VHS, Sika® Permacor®-2311 Rapid,  
Sika® Permacor®-2305 Rapid

Mögliche Deckbeschichtungen z.B.:  
Sika® Permacor®-2230 VHS, Sika® Permacor®-2330

Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:  
1 x Sika® Permacor®-2315 EG Rapid  
1 x Deckbeschichtung (siehe oben)

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Mischverhältnis</b>	Gewichtsteile	Komponente A : B	
		100 : 20	
<b>Verdünnung</b>	Sika® Verdünnung E+B Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung E+B zugegeben werden.		
<b>Materialverbrauch</b>	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:		
	Trockenschichtdicke	80 µm	150 µm
	Nassschichtdicke	150 µm	275 µm
	Verbrauch	~0,235 kg/m <sup>2</sup>	~0,435 kg/m <sup>2</sup>
	VOC	~55,9 g/m <sup>2</sup>	~104,7 g/m <sup>2</sup>
<b>Materialtemperatur</b>	Mind. + 10°C		
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	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.		
<b>Oberflächentemperatur</b>	Mind. - 10°C		
<b>Verarbeitungszeit</b>	Bei + 10°C	~5 h	
	Bei + 20°C	~3 h	
	Bei + 30°C	~1 h	
<b>Trockengrad 6</b>	<b>TFD 150 µm</b>	(DIN EN ISO 9117-5)	
	+ 5°C nach	22 h	
	+ 10°C nach	10 h	
	+ 20°C nach	5 h	
<b>Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen</b>	Mind.:		
	+ 0°C nach	40 h	
	+ 5°C nach	20 h	
	+ 10°C nach	10 h	
	+ 15°C nach	7 h	
	+ 20°C nach	4 h	
	+ 25°C nach	3 h	
	+ 30°C nach	2 h	

## 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](http://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, entsprechend grundiert (siehe "System", Seite 2).

#### Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei dauernder Kondenswasserbelastung Flächen leicht 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

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 stei-

gern. 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 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:

- Bei feingliedrigen Konstruktionen und Profilen ist die Sollsichtdicke beim Streichen oder Rollen nur mit erhöhtem Arbeitsaufwand zu erreichen
- Ggf. ist ein zusätzlicher Arbeitsgang notwendig

#### Airless-Spritzen:

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

### GERÄTEREINIGUNG

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](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**

Sika® Permacor®-2315 EG Rapid  
Februar 2022, Version 04.02  
020602000210000004

SikaPermacor-2315EGRapid-de-DE-(02-2022)-4-2.pdf

