

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-500

Epoxidharzbeschichtung mit 100 % Festkörpervolumen
Mechanisch widerstandsfähige Beschichtung im Stahlwasserbau

Made in Germany

BESCHREIBUNG

Abriebfester, wirtschaftlicher 2-Komponenten-Beschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis.
Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® SW-500 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Korrosionsschutz im Stahlwasserbau (Schleusentore, Spundwände usw.), wenn eine mechanisch widerstandsfähige Beschichtung verlangt wird.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Einschichtig bis 1000 µm verarbeitbar (Regelschichtdicke: 500 µm)
- Zähhart, abriebfest
- Lösemittelfrei
- Geeignet für KKS-Anlagen
- Norsok Zulassung mit und ohne SikaCor® Zinc R

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft nach Norsok M-501, Rev. 5, System Nr. 7 und Rev. 6, System 7A und 7B.
- Geprüft und gelistet von der RWE Power AG mit SikaCor® Zinc R als Grundbeschichtung.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® SW-500	15 kg netto
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbton	Schwarz, rotbraun, ca. RAL 7032, ca. RAL 9002 Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
	In der Freibewitterung neigt SikaCor® SW-500 zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen sind Deckbeschichtungen mit SikaCor® EG-4 bzw. SikaCor® EG-5 empfehlenswert.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~1,5 kg/l	

Feststoffanteil ~100 % Volumen
~100 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Dauerbeständig gegen Industrie- und Meeresatmosphäre, Süß-, Brack- und Salzwasser, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, Fette, Öle, Waschmittel usw.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 100°C Feuchte Hitze und Warmwasser bis ca. + 40°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	1 - 2 x SikaCor® SW-500 Bei feingliedrigen Konstruktionen empfehlen wir, einen zusätzlichen Arbeitsgang vorzusehen. Bei Bedarf kann Stahl mit SikaCor® Zinc R, Verzinkung oder Edelstahl mit SikaCor® EG-1 grundiert werden.
--------	--

ANWENDUNGSGEOMETRIEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	82 : 18
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch / theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	500 µm
	Nassschichtdicke	500 µm
	Verbrauch	~0,750 kg/m ²
	Ergiebigkeit	~1,35 m ² /kg
Materialtemperatur	Mind. + 20°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. 0°C	
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C	~45 min
	Bei + 30°C	~25 min
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke 500 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
	+ 5°C nach	48 h
	+ 23°C nach	12 h
	+ 40°C nach	3 h
	+ 80°C nach	30 min
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.: Bis zum Erreichen des Trockengrades 6 Max.: 3 Monate Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.	
Trockenzeit	Schluss-trockenzeit Bei + 20°C ist die Endhärte nach 1 Woche erreicht. Auch unter Wasser findet eine Aushärtung statt.	

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: RE75

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.

Mittlere Rautiefe $R_z \geq 50 \mu\text{m}$.

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. Materialtemperatur sollte nach dem Mischvorgang bei 20 - 30°C liegen. 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. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlicher 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.

Airless-Spritzen:

- Leistungsfähiges Airlessgerät
- Spritzdruck mind. 180 bar
- Schlauchdurchmesser mind. ¾ Zoll bzw. 10 mm
- Düse 0,45 - 0,66 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

Je nach Objektbedingungen besteht die Möglichkeit, durch eine Kombination von Schlauchisolierung, Erwärmung des Materials bzw. Zuschalten eines Materialdurchflusserhitzers die Fließkonsistenz so einzustellen, dass ein optimales Verarbeitungsergebnis erzielt wird.

Hinweis: Bitte fordern Sie unsere ergänzende, detaillierte Verarbeitungsrichtlinie an.

Streichen oder Rollen:

- Ist auf kleinen Flächen oder zum Vorlegen an Kanten und Ecken möglich
- Für große Flächen, die nicht airlessgespritzt werden können, empfehlen wir die Verwendung von Sika Po-xicolor® SW

SikaCor® SW-500 darf nicht verdünnt werden!

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

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,

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-500

Januar 2022, Version 03.02

020602000140000002

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® SW-500
Januar 2022, Version 03.02
020602000140000002

SikaCorSW-500-de-DE-(01-2022)-3-2.pdf

