

PRODUKTDATENBLATT

Sikagard®-839 eBF

Brandschutzbeschichtung auf modifizierter epoxidbasis für batteriesysteme

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		2-Komponenten Epoxid
Farbe		Hellgrau
Härtungsmechanismus		Polyaddition
Dichte	gemischt	1,3 kg/l
Feststoffgehalt (CQP002-2)		100 %
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile Volumenteile	100 : 12 100 : 18,4
Applikationstemperatur		10 – 35 °C
Topfzeit		25 Minuten ^A
Durchhärtungszeit	Griffest Handlingsfest (Bereit für Handling und Transport)	8 Stunden ^A 24 Stunden ^A
Druckfestigkeit (ISO 604)		42 MPa
Haftzugfestigkeit (ISO 4624)		9 MPa
Zugfestigkeit (CQP036-1 / 580-5,-6 / ISO 527-2)		9 MPa
Abriebfestigkeit (ISO 5470-1)	1000 g; Scheibe: CS 10	65 mg / 1000 R
Haltbarkeit		24 Monate ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % r. h.^{B)} Lagerung unter 25 °C**BESCHREIBUNG**

Sikagard®-839 eBF ist eine lösungsmittelfreie 2-Komponenten-Brandschutzbeschichtung auf der Basis von modifiziertem Epoxidharz. Sikagard®-839 eBF bietet in Batteriesystemen höchste Haltbarkeit und kombinierten Korrosions- und Brandschutz.

Sikagard®-839 eBF lässt sich leicht mit handelsüblichen Airless-Sprühgeräten verarbeiten, benötigt keine Verstärkung und härtet schnell zu einem sehr robusten und widerstandsfähigen Finish aus, das nach 24 Stunden handlings- und transportbereit ist.

PRODUKTVORTEILE

- Geruchsarm und ohne Entflammungsgefahr
- Halogenfrei
- 1-Schichtauftrag bis 4 mm Trockenschichtdicke möglich
- Schnelle Aushärtung – innerhalb von 24 Stunden handlings- und transportbereit
- Hohe Beständigkeit gegen betriebsbedingte mechanische Einwirkungen und Beschädigungen
- Keine Grundierung und Decklackierung erforderlich

ANWENDUNGSBEREICH

Sikagard®-839 eBF ist für die Verarbeitung in Innenräumen vorgesehen. Üblicherweise wird es in der Automobilindustrie für den Brandschutz in Batteriesystemen eingesetzt. Das Produkt ist nur für den erfahrenen und professionellen Anwender geeignet. An den vorhandenen Untergründen und Bedingungen müssen Tests durchgeführt werden, um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen.

PRODUKTDATENBLATT

Sikagard®-839 eBF

Version 03.02 (05 - 2023), de_DEAUTO
013113028390001000

VERARBEITUNGSHINWEISE

Der Auftrag mittels Airless-Sprühgeräten führt zu den besten Ergebnissen und wird empfohlen, um eine gleichmäßige Dicke und Optik zu erreichen. Beim Auftrag mit Rolle oder Pinsel sind je nach Bauart, Umgebungsbedingungen, Farbton ggf. zusätzliche Schichten erforderlich, um die gewünschte Schichtdicke zu erreichen. Um sicherzustellen, dass die gewählte Auftragsmethode die gewünschten Ergebnisse liefert, wird vor dem Auftrag ein Vor-Ort-Test empfohlen.

Sikagard®-839 eBF niemals verdünnen oder mit anderen Substanzen mischen. Sikagard®-839 eBF wird üblicherweise mit Airless-Sprühgeräten aufgetragen, d. h. mit Einzelpumpengeräten mit Durchflusserhitzer oder mit Mehrpumpenanlagen. Es kann auch mit dem Pinsel oder der Rolle aufgetragen werden, wobei diese Verfahren sich nur für kleinere Flächen eignen und bei Auftrag und Aussehen Kompromisse in Kauf genommen werden müssen.

Eine geeignete Standard-Airless-Spritzgerätekombi-configuration sieht wie folgt aus:

Druckverhältnis: $\geq 66 : 1$,
Luftdurchsatz: ≥ 24 l/min, Druckrate: an der Spritzpistole ≥ 200 bar, Düsengröße: 0,019 – 0,025" (0,48 – 0,64 mm), Sprühwinkel: 20 – 40°.

Die Materialtemperatur kann am Düsenausgang bis zu 35 °C betragen.

Praktische Hinweise: Das Filtergewebe entfernen (nicht erforderlich). Direkte Materialzufuhr verwenden (ohne Saugschlauch). Bei niedrigeren Umgebungstemperaturen wird die Verwendung von isolierten Spritzschläuchen empfohlen (Länge des Spritzschlauches max. 25 m). Bei Reparaturen müssen angrenzende Bereiche matt geschliffen und sämtlicher Staub entfernt werden. Bei Bedarf abkleben und dann Sikagard®-839 eBF auftragen.

Oberflächenvorbereitung

Für Stahl ist eine Strahlreinigung auf Sa 2,5 gemäß ISO 8501-1 erforderlich. Bei manueller Entrostung Drahtbürsten oder Elektrowerkzeugreinigung nach ISO 8501-1 St. 3 verwenden. Bei verzinktem Stahl muss die Oberfläche frei von Schmutz, Öl, Fett und Rost sein.

Im Falle einer dauerhaften Submersion oder Kondensationsbelastung müssen Oberflächen gemäß ISO12944-4 sweepgestrahlt werden.

Für andere Oberflächen muss die jeweilige Oberfläche entsprechend geprüft werden. Bei kontaminierten und verwitterten Oberflächen aus verzinktem Stahl oder in grundierten Bereichen ist eine entsprechende chemische und/oder mechanische Reinigung erforderlich.

Verarbeitung

Komponente A mit einem Elektromischer sehr gründlich umrühren (langsam beginnen, dann auf ca. 300 U/min erhöhen). Komponente B vorsichtig hinzufügen und beide Komponenten sehr gründlich miteinander vermischen (einschließlich Seiten und Boden des Behälters). Mindestens 3 Minuten lang mischen, bis eine homogene Mischung erreicht ist. Das gemischte Material in einen sauberen Behälter umfüllen und kurz erneut mischen, wie vorstehend beschrieben.

Folgende Auftragsbedingungen müssen erfüllt sein:

Die Temperaturen von Substratoberfläche und Umgebung müssen zwischen 10 °C und 35 °C liegen. Optimale Ergebnisse lassen sich bei Temperaturen über 15 °C erzielen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten und die Umgebungstemperatur muss ≥ 3 K über dem Taupunkt liegen.

Wenn eine Überlackierung erforderlich ist, beträgt die Wartezeit bei 20 °C wie folgt:

Die Mindestwartezeit beträgt 8 Stunden, die maximale Wartezeit beträgt 7 Tage für Innenräume und 2 Tage für Außenanwendungen.

Hinweis: Die zuvor aufgetragene Beschichtung muss trocken und frei von Schmutz, Feuchtigkeit oder Verunreinigungen sein, die die Haftung verhindern oder verringern könnten (ggf. reinigen). Sind die Wartezeiten länger als angegeben, müssen die Beschichtungen mit geeigneten mechanischen und/oder chemischen Mitteln reaktiviert werden.

Entfernung

Werkzeuge und Geräte sofort nach Abschluss oder Unterbrechung der Applikation von Sikagard®-839 eBF gründlich mit Sika® Remover-208 reinigen.

WEITERE INFORMATIONEN

Die vorstehenden Angaben sind nur eine allgemeine Orientierungshilfe. Beratung zu spezifischen Anwendungen erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst. Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt

VERPACKUNG

Sikagard®-839 eBF (A)

Hobbock	15 kg
---------	-------

Sikagard®-839 eBF (B)

Dose	1,8 kg
------	--------

BASIS DER TECHNISCHEN DATEN

Alle technischen Daten in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Aktuell gemessene Daten können unter Umständen als Folge von uns nicht beeinflussbaren Außeneinwirkungen abweichen.

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit chemischen Stoffen sowie Transport, Lagerung und Entsorgung sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Material Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

RECHTLICHER HINWEIS

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 angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.