

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1 VHS NEU

Sehr lösemittelarme, eisenglimmerhaltige EP Grund- und Zwischenbeschichtung

Made in Germany

BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-1 VHS NEU ist eine 2-komponentige, eisenglimmerhaltige Grund- und Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG-1 VHS NEU ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Mechanisch widerstandsfähige Grund- und Zwischenbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Edelstahl und Aluminium. Ergibt in Kombination mit 2-K Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis zur Korrosivitätskategorie C5 sehr hoch gem. DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Direkt auf feuerverzinktem Stahl, Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- VOC-Gehalt von < 250 g/l
- Schnelle Härtung auch bei tiefen Temperaturen
- Sehr kurze Überarbeitungsintervalle
- Breites Schichtdickenspektrum von 80 - 200 µm pro Arbeitsgang

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02 System S14, S15, S17 und S21.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® EG-1 VHS NEU	30 kg net.
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
Aussehen/Farbtone	Grau ca. DB 703; Grau ca. DB 702; Grün ca. DB 601; Schwarz Geringe Farbtoneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	~1,7 kg/l	
Feststoffanteil	~ 77 % Volumen ~ 88 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Mechanische Beständigkeit	Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Transport- und Montagebelastungen.
Chemische Beständigkeit	Wasser, Meerwasser, Abwasser, verdünnte anorganische Säuren und Laugen, Salze, Waschmittel, Fette, Öle und kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. + 150°C, kurzzeitig bis + 200°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	Stahl Als Grundbeschichtung oder Einschichter: 1 x SikaCor® EG-1 VHS NEU Als Zwischenbeschichtung auf Sika Grundbeschichtungen z. B.: <ul style="list-style-type: none">▪ SikaCor® Zinc R Plus▪ SikaCor® EG Phosphat Plus▪ Sika Poxicolor® Primer HE NEU▪ SikaCor® Zinc ZS Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Sika Produkten überarbeitbar. Bei hellen Farbtönen der 2-K PUR Deckbeschichtung kann ein 2. Anstrich notwendig werden, um ein einwandfreies Deckvermögen zu erzielen. Feuerverzinkung, Edelstahl und Aluminium 1 x SikaCor® EG-1 VHS NEU 1 x Deckbeschichtung (s. o.)
---------------	--

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	85 : 15
	Volumenteile	2,6 : 1
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden.	
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	80 µm 120 µm
	Nassschichtdicke	104 µm 156 µm
	Verbrauch	~0,177 kg/m ² ~0,265 kg/m ²
	VOC	~21 g/m ² ~32 g/m ²
Materialtemperatur	Mind. + 5°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.	
Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C	
Verarbeitungszeit	Bei +20°C	~ 4 h
	Bei +30°C	~ 2 h

	TFD 80 µm	TFD 120 µm	(DIN EN ISO 9117-5)
+ 5°C nach	10 h	16 h	
+ 10°C nach	7 h	10 h	
+ 20°C nach	4 h	5 h	
+ 30°C nach	2 h	3 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.: 1 Jahr
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

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

Schluss trockenzeit

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

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 12 944-4.

Frei von Staub, Schmutz, Fett und Öl.

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 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 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 Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen

Airless-Spritzen:

- Leistungsfähiges Airlessgerät
- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm (0,15 - 0,21 inch)
- 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 erfolversprechenden 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® EG-1 VHS NEU
Februar 2022, Version 02.02
020602000040000080

SikaCorEG-1VHSNEU-de-DE-(02-2022)-2-2.pdf