

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor®-299 Airless

Hochbeständige Epoxidharz-Beschichtung für Stahl und Beton

Made in Germany

BESCHREIBUNG

Lösemittelarme, hochbeständige 2-Komponenten Epoxidharzbeschichtung.

ANWENDUNG

SikaCor®-299 Airless ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor®-299 Airless wird für mechanisch und chemisch stark belastete Stahlflächen eingesetzt. Besonders geeignet für die Innenbeschichtung von Silos, Tanks, Rohrleitungen oder Behältern in der:

- Chemischen Industrie
- Abwasserwirtschaft
- Abfallentsorgung
- Lebensmittelindustrie

Auch geeignet für den Korrosionsschutz von Stahlwasserbauten.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Abrieb- und schlagbeständig
- Sehr hohe Chemikalienbeständigkeit
- Geeignet für KKS-Anlagen
- Schnelle mechanische Belastbarkeit
- Sehr hohe Haftfestigkeit
- Glänzende, kratzfeste Oberfläche

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft und zugelassen von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).
- Nachweis nach dem Bedarfsgegenständegesetz, Unbedenklichkeitserklärung der ISEGA Forschungs- und Untersuchungsgesellschaft mbH.
- Prüfung der Rissüberbrückung in Anlehnung an die „Zulassungsgrundsätze für Beschichtungssysteme für Beton in LAU-Anlagen“
- Epoxidharzbeschichtung für den Betonschutz nach DIN EN 1504-2 mit CE-Kennzeichnung

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor®-299 Airless	14 kg netto
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Lagerfähigkeit	Mind. 1 Jahr	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Aussehen/Farbtone	Schwarz, rotbraun, ca. RAL 7032 und ca. RAL 9002. Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht dauerhaft farbtone stabil.	
Dichte	ca. 1,45 kg/l	

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor®-299 Airless

August 2024, Version 06.06

02061102000000141

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Mechanische Beständigkeit	Abriebfest, hart, schlagfest
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis ca. +100 °C Feuchte Hitze bis ca. +80 °C Nicht heißwasserbeständig bei ausgeprägtem Temperaturgefälle (Δ -T Effekt).
Chemische Beständigkeit	Beständig gegen Wasser, Meerwasser, Abwasser, verdünnte organische und anorganische Säuren und Laugen, Salze, Waschmittel, Fette, Öle usw. Weitere Chemikalien: siehe sep. Beständigkeitsliste. Nicht dauerbeständig gegen Phenol, Ameisensäure und Essigsäure in höherer Konzentration.

SYSTEMINFORMATIONEN

System

Stahl:

2 x SikaCor®-299 Airless

Bitte Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen beachten.

Bei Lebensmittelkontakt:

200 µm Sollschieichtdicke pro Arbeitsgang.

Im Stahlwasserbau und bei chemischer Belastung:

250 µm Sollschieichtdicke pro Arbeitsgang.

Beton:

Dickschichtbeschichtung:

2 x SikaCor®-299 Airless auf PCC, ECC oder PC-Spachtel

Materialbedarf: 600 - 800 g/m² pro Arbeitsgang

Außerhalb von kleinflächigen Anwendungen darf die Auftragsmenge von 600 - 800 g/m² pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.

Rissüberbrückender Beschichtungsaufbau

Aufbau für Zulassungsgrundsätze in LAU-Anlagen

- Kratzspachtel Icoment®-520 1.200 g/m²

- Feinspachtel Icoment®-520 1.800 g/m²

- Einbettschicht SikaCor®-299 Airless 850 g/m²

- Sikagard®-Spezialgewebe 300 g/m²

- Deckschicht SikaCor®-299 Airless 850 g/m²

- Kopfversiegelung*) SikaCor® EG-5 100 g/m²

*) Die Kopfversiegelung ist nicht bindend für die Rissüberbrückung

Hinweis:

Bei rückseitiger Durchfeuchtung kann der Kratz- und Feinspachtel Icoment®-520 durch den ECC-Feinspachtel Sikagard®-720 EpoCem® ersetzt werden. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit und vom Applikationsverfahren.

Die Standfestigkeit kann durch Zugabe von 2 - 5 Gew.-% Stellmittel T, bezogen auf die Gesamtmischung, je nach Temperatur erhöht werden.

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor®-299 Airless

August 2024, Version 06.06

02061102000000141

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewicht	80 : 20
Materialverbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/ theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke:	
	Trockenschichtdicke	200 µm
	Nassschichtdicke	225 µm
	Verbrauch	0,320 kg/m ²
	Ergiebigkeit	3,10 m ² /kg
	Ausgenommen von kleinflächigen Bereichen darf bei Lebensmittelkontakt die Trockenschichtdicke von 300 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden.	
Materialtemperatur	Mind. +10 °C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K.	
Verarbeitungszeit	Bei +20 °C	ca. 45 Min
	Bei +40 °C	ca. 15 Min
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.	12 Stunden bei +20 °C
	Max.	4 Tage bei +20 °C
	Max.	6 Tage bei +10 °C
	Bei längeren Wartezeiten muss die Beschichtung durch Anschleifen oder Sweep-Strahlen aufgeraut werden.	
Trockenzeit	Schlussrockenzeit	
	Bei +20 °C und guter Belüftung mindestens 7 Tage. Für den Anwendungsbereich als Beschichtungssystem von Silos bzw. Speicherbehältern bei Lagerung von Lebensmitteln ist darauf zu achten, dass vor Inbetriebnahme eine intensive Durchlüftung zu erfolgen hat und die Schlussrockenzeit von 7 Tagen bei +20 °C nicht unterschritten werden darf.	
Trockengrad 6	Bei +20 °C	Trockenschichtdicke (DIN EN ISO 9117-5)
	Klebfrei	200 µm
	Griffest	ca. 5 Stunden
	Begehbar	ca. 12 Stunden
	Mechanisch belastbar	ca. 24 Stunden
		ca. 72 Stunden

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

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Beton und Zementputz:

Die zu beschichtenden Oberflächen müssen den bautechnischen Normen entsprechen, tragfähig, fest und frei von verbundstörenden Stoffen sein. Die Oberflächenzugfestigkeit nach DIN 1048 soll im Mittel mindestens 1,5 N/mm² betragen und darf den kleinsten Einzelwert von 1,0 N/mm² nicht unterschreiten. Bei starker mechanischer Belastung ist der Sollwert im Mittel 2,0 N/mm² und der kleinste Einzelwert 1,5 N/mm². Es sind geeignete, dem System angepasste, Vorbeschichtungen einzusetzen. Die entsprechenden Überarbeitungszeiten sind einzuhalten.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4.
Frei von Schmutz, Fett und Öl.
Mittlere Rautiefe: R_z ≥ 50 µm.

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, lange Schutzkleidung 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 / Verdünnung reduziert die Standfestigkeit und die Trockenschichtdicke. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderten 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:

- Dabei werden niedrigere Trockenschichtdicken 150 - 200 µm pro Arbeitsgang erreicht.

Airless-Spritzen:

- Hochleistungsfähiges Airlessgerät (Förderleistung mind. 10 l/min, Druckübersetzung mind. 55 : 1)
- Spritzdruck mind. 200 bar
- Schlauchdurchmesser mind. ¾ Zoll
- Düsen 0,48 - 0,58 mm
- Spritzwinkel 40 - 80°
- Materialtemperatur an der Düse mind. +20 °C
- Bei Temperaturen unterhalb +20 °C wird die Verwendung eines Durchlauferwärmers, ggf. in Kombination mit isoliertem Spritzschlauch notwendig

SikaCor®-299 Airless 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.

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor®-299 Airless
August 2024, Version 06.06
02061102000000141

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 Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH

Flooring / Waterproofing
Kornwestheimer Straße 103-107
D-70439 Stuttgart
Telefon: 0711/8009-0
E-Mail:
flooring_waterproofing@de.sika.com

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor®-299 Airless
August 2024, Version 06.06
02061102000000141

SikaCor-299Airless-de-DE-(08-2024)-6-6.pdf

