

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1

Lösemittelarme Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis



BESCHREIBUNG

SikaCor® EG-1 ist eine 2-komponentige, eisenglimmerhaltige Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG-1 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

SikaCor® EG-1 wird eingesetzt als mechanisch widerstandsfähige Zwischenbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl, feuerverzinktem Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl oder Aluminium. SikaCor® EG-1 ergibt in Kombination mit 2-K-Grund- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges, wasser- und chemikalienbeständiges Beschichtungssystem für langlebigen Korrosionsschutz bis C5 hoch, gemäß DIN EN ISO 12944-2.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	SikaCor® EG-1	30 kg, 15 kg und 3 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Grau ca. DB 701	
	Grau ca. DB 702, Stoff.-Nr. 687.12	
	Grau ca. DB 703, Stoff.-Nr. 687.13	
	Grün ca. DB 601, Stoff.-Nr. 687.14	
	Weiß	
Geringe Farbtöneabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.		

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Direkt auf feuer- und spritzverzinktem Stahl sowie Edelstahl und Aluminium einsetzbar
- Schichtdicken bis 120 µm pro Arbeitsgang
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Zähelastisch und hart, aber nicht spröde
- Weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.
- Für das Beschichten von verzinktem Stahl liegt ein Prüfzeugnis nach dem AGK Arbeitsblatt B1 vor.
- Zugelassen und überwacht nach RVS 15.05.11 und RVS 08.09.02 Systeme S11, S13 und S16.

Lagerfähigkeit	3 Jahre
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei kühler und trockener Lagerung.
Dichte	~1,6 kg/l
Feststoffanteil	~60 % Volumen ~77 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis + 150°C, kurzzeitig bis + 200°C Feuchte Hitze bis ca. + 50°C Bei höheren Temperaturbelastungen bitten wir um Rückfrage.

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<p><u>Stahl:</u> Als Zwischenbeschichtung auf 2-K-Grundbeschichtungen der Sika Deutschland GmbH einsetzbar, z.B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ SikaCor® Zinc R ▪ SikaCor® Zinc R Rapid ▪ SikaCor® EG Phosphat ▪ SikaCor® EG Phosphat Rapid ▪ Sika Poxicolor® Primer HE NEU <p>Als Zwischenbeschichtung auf 1-K-Grundbeschichtung der Sika Deutschland GmbH einsetzbar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ SikaCor® Zinc ZS <p>Geeignete Deckbeschichtungen: Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sika Deutschland GmbH überarbeitbar</p> <p><u>Verzinkte Flächen aller Art, Aluminium und Edelstahl:</u> 1 × SikaCor® EG-1 1 × Deckbeschichtung (s. o.)</p>
--------	--

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	Gewichtsteile	90 : 10
	Volumenteile	4,7 : 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
	Nassschichtdicke	135 µm
	Verbrauch	~0,215 kg/m ²
	VOC	~49 g/m ²
	Bei SikaCor® EG-1 sind in einem Arbeitsgang beim Airless-Spritzen Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar.	

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 + 10°C	~12 h
	Bei + 20°C	~8 h
	Bei + 30°C	~5 h
Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5)
	80 μm	
	+ 5°C nach	12 h
	+ 10°C nach	9,5 h
	+ 20°C nach	6 h
	+ 40°C nach	75 min
	+ 80°C nach	20 min

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen **Mind.:** Nach Erreichen von Trockengrad 6. Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen sowie eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit führen zu verlängerten Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und sind ggf. vor Ort zu ermitteln.

Max.: 4 Jahre
Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

Vor dem nächsten Arbeitsgang: Nach einer Wartezeit oder nach Bewitterung sind alle möglichen, entstandenen Verschmutzungen von der Oberfläche zu entfernen, bevor die nachfolgende Beschichtung aufgebracht wird.

Trockenzeit **Schluss trockenzeit**
Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht. Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung durchgeführt werden.

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 12944-4.

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Bei dauernder Unterwasserbelastung und Kondenswasserbelastung Flächen leicht mit einem ferritfreien Strahlmittel anstrahlen (Sweep-Strahlen).

Thermische Spritzverzinkungen müssen versiegelt und porenfrei sein.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-1

Februar 2022, Version 06.02

020602000040000002

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

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar
- Unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen:

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

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, 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® EG-1

Februar 2022, Version 06.02
020602000040000002

SikaCorEG-1-de-DE-(02-2022)-6-2.pdf