

PRODUKTDATENBLATT

Sika Poxicolor® Primer HE NEU

LÖSEMITTELARME, OBERFLÄCHENTOLERANTE 2-K EPOXIDHARZ-GRUNDBESCHICHTUNG FÜR STAHL UND VERZINKUNG

BESCHREIBUNG

Sika Poxicolor® Primer HE NEU ist eine 2-Komponenten-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Wirtschaftlicher und hochwertiger Korrosionsschutz durch spezielle, hochwertige Pigmentierung, auch auf manuell entrosteten Oberflächen. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

Sika Poxicolor® Primer HE NEU ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Robuster, vielseitig überarbeitbarer Primer für den atmosphärischen Korrosionsschutz auf Stahl. Besonders geeignet für die Instandhaltung, wenn nur eingeschränkte Oberflächenvorbereitung (maschinelle oder manuelle Entrostung) möglich ist.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Dickschichtig verarbeitbar
- Schnelle Antrocknung und Durchhärtung
- Wirtschaftlich durch hohe Ergiebigkeit
- Hohe Schichtdicke und Diffusionsdichtigkeit in Verbindung mit sehr guten Oberflächenbenetzungseigenschaften und Haftfestigkeit ergeben ein hohes Maß an Sicherheit für einen guten Korrosionsschutz

PRÜFZEUGNISSE

- Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 94.
- Geprüft für Kontaktflächen planmäßig vorgespannter Schraubenverbindungen (SLV-Verbindungen) als Einschichter sowie mit SikaCor® EG-5 als Deckbeschichtung.

PRODUKTINFORMATIONEN

Lieferform	Sika Poxicolor® Primer HE NEU	28 kg, 14 kg und 4 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 l, 10 l und 3 l
	SikaCor® Cleaner	160 l und 25 l
Aussehen/Farbtone	Aluminium, sandgelb und rotbraun (Stoff-Nr.: 694.01/02/06)	
Lagerfähigkeit	2 Jahre	
Lagerbedingungen	Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung.	
Dichte	Sika Poxicolor® Primer HE NEU Aluminium	~1,3 kg/l
	Sika Poxicolor® Primer HE NEU rotbraun, sandgelb	~1,4 kg/l

Feststoffanteil	Sika Poxicolor® Primer HE NEU	~67 % Volumen
	Aluminium	~80 % Gewicht
	Sika Poxicolor® Primer HE NEU	~68 % Volumen
	rotbraun, sandgelb	~83 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Chemische Beständigkeit	Witterungseinflüsse, Tausalze, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze bis max. + 100°C Feuchte Hitze bis max. + 40°C

SYSTEMINFORMATIONEN

System	<u>Stahl bzw. Ausflecken von feuerverzinkten Teilflächen:</u> <u>Bei atmosphärischer Belastung:</u> 1 x Sika Poxicolor® Primer HE NEU 1 - 2 x SikaCor® EG-1 VHS 1 x SikaCor® EG-4 oder SikaCor® EG-5 oder SikaCor® EG-120
---------------	---

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : B
Gewichtsteile	88 : 12

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:	
	Sika Poxicolor® Primer HE NEU Aluminium	Sika Poxicolor® Primer HE NEU rotbraun, sandgelb
Trockenschichtdicke	100 µm	100 µm
Nassschichtdicke	150 µm	150 µm
Verbrauch	~0,194 kg/m ²	~0,206 kg/m ²
VOC	~38,8 g/m ²	~35,0 g/m ²

Materialtemperatur	Mind. + 5°C
---------------------------	-------------

Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3K.
----------------------------------	---

Oberflächentemperatur	Mind. + 5°C
------------------------------	-------------

Verarbeitungszeit	Bei + 5°C	~6 h
	Bei + 20°C	~4 h

Trockengrad 6	Trockenschichtdicke	(DIN EN ISO 9117-5)
	100 µm	
+ 5°C nach	12 h	
+ 20°C nach	6 h	
+ 30°C nach	3 h	

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mind.: nach Erreichen von Trockengrad 6 Max.: 1 Jahr
---	---

Trockenzeit	Schluss trockenzeit Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb 1 - 2 Wochen erreicht.
--------------------	--

VERARBEITUNGSANWEISUNG

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stahl:

Die Oberflächenvorbereitung hat nach DIN EN ISO 12944-4 zu erfolgen.

Der Vorbereitungsgrad ist abhängig von der zu erwartenden Beanspruchung.

Bei atmosphärischer Beanspruchung genügt manuelle Entrostung gemäß St 2 oder St 3.

Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Schmutz und losem Rost sein.

Feuerverzinkte Flächen:

Frei von Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Bei dauernder Kondenswasserbelastung Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944-4.

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

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponente A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengeben. 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:

- Oberflächenvorbereitung St 2 oder St 3
- Mit der Streichapplikation wird die beste Penetration und Oberflächenbenetzung erreicht

Konventionelles Hochdruckspritzverfahren:

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 5 bar

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°
- Schlauchdurchmesser mind. 3/8 Zoll bzw. 10 mm

GERÄTEREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

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.

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.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Für Informationen und Beratung über die sichere Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (SDB) verwenden, in dem physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten enthalten sind. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de.

GISCODE: RE 3

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!

Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ zur Verfügung. In diesem Zusammenhang empfehlen wir auch die Serviceseiten der BG Bau für den Umgang mit Epoxidharzen (www.gisbau.de/service/epoxi/epoxi.htm).

RICHTLINIE 2004/42/EG - BEGRENZUNG DER VOC-EMISSIONEN

Der in der EU-Richtlinie 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j, Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von Sika Poxicolor® Primer HE NEU im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

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
Telefon: +49 (0) 7042 109-0
industrial-coatings@de.sika.com
www.sika.de



PRODUKTDATENBLATT
Sika Poxicolor® Primer HE NEU
März 2018, Version 03.01
020602000130000009

SikaPoxicolorPrimerHENEU-de-DE-(03-2018)-3-1.pdf