

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor® EG-120

Lösemittelarme Polyurethan-Deckbeschichtung  
Direkt auf Stahl, Zink und Aluminium

### BESCHREIBUNG

2-Komponenten-Polyurethanbeschichtung mit hoher Kreidungs- und Farbtonstabilität. Durch Zugabe von 1 Gew.-% SikaCor® PUR Beschleuniger (Einzelheiten siehe Produktdatenblatt „SikaCor® PUR Beschleuniger“) wird eine sehr schnelle An- und Durchhärtung erreicht. Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz- und Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

### ANWENDUNG

SikaCor® EG-120 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Dekorative, vielseitig verwendbare Korrosionsschutzbeschichtung, für Verkehrsbauwerke, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen sowie Großmaschinen, in aggressiver Atmosphäre, im Wasser-, Seewasser und Abwasserbereich. Hervorragend geeignet als Einschichtsystem für Stahlkonstruktionen im Innenbereich.

### PRODUKTINFORMATION

<b>Lieferform</b>	SikaCor® EG-120 (RAL)	30 kg und 10 kg netto
	SikaCor® EG-120 (EG)	15 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 Liter, 10 Liter und 3 Liter
<b>Aussehen/Farbe</b>	RAL- und Eisenglimmer-Farbtöne. Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
<b>Haltbarkeit</b>	2 Jahre ab Produktionsdatum	
<b>Lagerbedingungen</b>	In gut verschlossenen, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern.	

Bei stationärer Verarbeitung als transportfähige Beschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit.

### VORTEILE

- Hoher Festkörpergehalt und niedriger Lösemittelanteil
- Dickschichtig verarbeitbar mit Trockenschichtdicken von 120 µm
- Hervorragende Haftung auf Stahl, feuerverzinktem Stahl und Aluminium als 1-K Beschichtung
- Hohe Wetter- und Lichtbeständigkeit

### ZERTIFIKATE / PRÜFZEUGNISSE

- Für das Beschichten von verzinktem Stahl liegt ein Prüfzeugnis nach DIN EN ISO 12944, Teil 6 vor.
- Prüfberichte nach DIN EN ISO 12944-6 für die Korrosivitätskategorien C4 hoch und C5 hoch liegen vor.
- Geprüft für Kontaktflächen planmäßig vorgespannter Schraubenverbindungen (SLV).

Dichte	SikaCor® EG-120 (RAL)	~ 1,3 kg/Liter
	SikaCor® EG-120 (EG)	~ 1,6 kg/Liter
Festkörpergehalt	SikaCor® EG-120 (RAL)	~ 70 % Volumen
		~ 80 % Gewicht
	SikaCor® EG-120 (EG)	~ 70 % Volumen
		~ 83 % Gewicht

## TECHNISCHE INFORMATION

Chemische Beständigkeit	Witterungseinflüsse in Land, Stadt- und Industriemosphäre, Wasser, Abwasser, Meerwasser, Tausalze, Öle, Fette und kurzzeitiges Einwirken von Treibstoffen und Lösemitteln.
Thermische Beständigkeit	Trockene Hitze +150 °C, kurzzeitig bis +200 °C Feuchte Hitze bis ca. +50 °C Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen.

## SYSTEMDATEN

Systeme	<u>Stahl</u> 1 * SikaCor® EG-120
	oder als Deckbeschichtung auf 2-K-Grund- und Zwischenbeschichtungen der SikaCor® und/oder Sika® Permacor® Produktreihe einsetzbar. <u>Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium</u> 1 * SikaCor® EG-120
	Bei hellen Farbtönen von SikaCor® EG-120 kann ein zweiter Anstrich notwendig werden, um eine einwandfreie Deckkraft zu erzielen.

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis		Komponenten A : B	Komponenten A : B
	Gewichtsteile	85 : 15 (RAL)	90 : 10 (EG)
	Das volumetrische Mischungsverhältnis kann je nach Farbton variieren. Bei Bedarf wenden Sie sich bitte an den Technischen Verkaufsberater der Sika.		
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität maximal 5 % Sika® Verdünnung EG zugegeben werden.		
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für die mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:		
	<b>SikaCor® EG-120 RAL-Farbtöne</b>		
	TFD	80 µm	120 µm
	NFD	115 µm	170 µm
	Verbrauch	0,183 kg/m <sup>2</sup>	0,223 kg/m <sup>2</sup>
	VOC	30 g/m <sup>2</sup>	45 g/m <sup>2</sup>
	<b>SikaCor® EG-120 Eisenglimmer-Farbtöne</b>		
	TFD	80 µm	120 µm
	NFD	115 µm	170 µm
	Verbrauch	0,183 kg/m <sup>2</sup>	0,274 kg/m <sup>2</sup>
	VOC	31 g/m <sup>2</sup>	47 g/m <sup>2</sup>
Materialtemperatur	mindestens +5 °C		

<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	Maximal 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand $\geq 3$ K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.			
<b>Untergrundtemperatur</b>	mindestens +5 °C (Beschichtungsoberfläche) 0 °C (Beschichtungsoberfläche) wenn beschleunigt mit SikaCor® PUR Beschleuniger			
<b>Topfzeit</b>	Bei +10 °C	~ 3 Stunden		
	Bei +20 °C	~ 2 Stunden		
	Bei +30 °C	~ 1 Stunde		
	Nach Zugabe von 1 Gew.-% SikaCor® PUR Beschleuniger			
	Bei +10 °C	~ 1,5 Stunden		
	Bei +20 °C	~ 1 Stunde		
<b>Trockengrad 6</b>		<b>TFD 80 <math>\mu</math>m</b>	<b>TFD 120 <math>\mu</math>m</b>	DIN EN ISO 9117-5
	+5 °C nach	20 Stunden	25 Stunden	
	+20 °C nach	9 Stunden	11 Stunden	
	+40 °C nach	2 Stunden	3 Stunden	
<b>Wartezeit/Überarbeitbarkeit</b>	mindestens nach Erreichen von Trockengrad 6 maximal 1 Jahr  Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache. Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die eventuell entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.			
<b>Trocknungszeit</b>	<b>Schlussrockenzeit</b> Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Wochen erreicht.			

## MESSWERTE

Alle in diesem Produktdatenblatt aufgeführten technischen Daten stammen aus Laborversuchen. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der effektiven Werte führen.

## WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Der Anwender muss die neuesten Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen, bevor er Produkte verwendet. Das Sicherheitsdatenblatt enthält Informationen und Ratschläge zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung chemischer Produkte und enthält physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten. Zu finden unter [www.sika.at](http://www.sika.at)

### EU-VERORDNUNG 2004 / 42 (DECOPAINT RICHTLINIE)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j, Typ SB) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/Liter (Limit 2010). Der maximale Gehalt von SikaCor® EG-120 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/Liter VOC.

## VERARBEITUNGSANWEISUNG

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

#### Stahl

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4. Frei von Schmutz, Öl und Fett.

#### Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl, 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 zusammengenommen. 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, örtlicher Gegebenheiten und Farbton gegebenenfalls weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probe- fläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applika- tionsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergeb- nis den Erfordernissen entspricht.

### Streichen oder Rollen

Zur Erzielung eines optisch ansprechenden Aussehens empfiehlt es sich, bei eisenglimmerhaltigen Farbtönen die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. nur in einer Richtung zu streichen oder zu rollen, um Streifen- bildung zu vermeiden.

### Spritzen

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Spritzdruck 3 - 5 bar

### Airless-Spritzen

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

## WERKZEUGREINIGUNG

Sika® Verdünnung EG

## LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Sika Österreich GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können, beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.

## RECHTLICHE HINWEISE

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Ver- arbeitung und Verwendung unserer Produkte, beru- hen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Nor- malfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkre- ten Umständen, insbesondere bezüglich Untergrün- den, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der techni- schen Eigenschaften gemäß Produktdatenblättern bis zum Verfallsdatum. Produkthanwender müssen das je- weils neueste Produktdatenblatt unter [www.sika.at](http://www.sika.at) abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Ge- schäftsbedingungen.

### Sika Österreich GmbH

Bingser Dorfstraße 23

A-6700 Bludenz

Tel: 05 0610 0

Fax: 05 0610 1901

[www.sika.at](http://www.sika.at)



### PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG-120

Februar 2022, Version 05.01

020602000040000001

SikaCorEG-120-de-AT-(02-2022)-5-1.pdf

