

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-500

Epoxidharzbeschichtung mit 100% Festkörpervolumen
Mechanisch widerstandsfähige Beschichtung im Stahlwasserbau

BESCHREIBUNG

SikaCor® SW-500 ist ein abriebfester, wirtschaftlicher 2-Komponenten-Beschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis.

Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® SW-500 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

- Korrosionsschutz im Stahlwasserbau (Schleusentore, Spundwände usw.), wenn eine mechanisch widerstandsfähige Beschichtung verlangt wird.

VORTEILE

- einschichtig bis 1000 µm verarbeitbar (Regelschichtdicke: 500 µm)
- zähhart, abriebfest
- lösemittelfrei
- geeignet für KKS-Anlagen
- Norsok-Zulassung mit und ohne SikaCor® Zinc R

PRÜFZEUGNISSE

- geprüft und zugelassen von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW)
- geprüft nach Norsok M-501, Rev. 5, System Nr. 7 und Rev. 6, System 7A und 7B
- geprüft und gelistet von der RWE Power AG mit SikaCor® Zinc R als Grundbeschichtung

PRODUKTINFORMATION

Lieferform	SikaCor® SW-500	15 kg netto
	SikaCor® Cleaner	25 Liter
Aussehen/Farbe	Schwarz, rotbraun, ~ RAL 7032, ~ RAL 9002	
	In der Freibewitterung neigt SikaCor® SW-500 zur Vergilbung und Kreidung.	
	Bei erhöhten Ansprüchen sind Deckbeschichtungen mit SikaCor® EG-4 bzw. SikaCor® EG-5 empfehlenswert.	
	Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtönen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.	
Haltbarkeit	2 Jahre ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 1,5 kg/Liter (flüssig)	

Festkörpergehalt ~ 100 % Volumen
~ 100 % Gewicht

TECHNISCHE INFORMATION

Chemische Beständigkeit	Dauerbeständig gegen Industrie- und Meeresatmosphäre, Süß-, Brack- und Salzwasser, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, Fette, Öle, Waschmittel usw.
Temperaturbeständigkeit	trockene Hitze bis ~ +100°C feuchte Hitze und Warmwasser bis ~ +40°C

SYSTEMDATEN

Systeme	Beschichtungsvorschläge 1 - 2 * SikaCor® SW-500 Bei feingliedrigen Konstruktionen empfehlen wir einen zusätzlichen Arbeitsgang vorzusehen. Bei Bedarf kann Stahl mit SikaCor® Zinc R, Feuerverzinkung oder Edelstahl mit SikaCor® EG-1 grundiert werden.
----------------	--

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis	Komponente A : Komponente B	82 : 18 Gewichtsteile
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch / theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: TFD 500 µm NFD 500 µm Verbrauch ~ 0,750 kg/m ² Ergiebigkeit ~ 1,35 m ² /kg	
Materialtemperatur	mindestens +20°C	
Relative Luftfeuchtigkeit	Maximal 85%, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur. Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3 K. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein. Je nach Objektbedingungen besteht die Möglichkeit, durch eine Kombination von Schlauchisolierung, Erwärmung des Materials bzw. Zuschalten eines Materialdurchflusserhitzers die Fließkonsistenz so einzustellen, dass ein optimales Verarbeitungsergebnis erzielt wird. Angaben dazu entnehmen Sie bitte der Verarbeitungsrichtlinie.	
Oberflächentemperatur	mindestens 0°C	
Topfzeit	bei +20°C	~ 45 Minuten
	bei +30°C	~ 25 Minuten
Trockengrad 6	SikaCor® SW-500	Trockenschichtdicke ISO 9117-5 500 µm bei +5°C nach 48 Stunden bei +23°C nach 12 Stunden bei +40°C nach 3 Stunden bei +80°C nach 30 Minuten
Wartezeit/Überarbeitbarkeit	Mindestens: bis zum Erreichen des Trockengrades 6 Maximal: 3 Monate Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.	
Trocknungszeit	Schlussrockenzeit Bei +20°C ist die Endhärte nach 1 Woche erreicht. Auch unter Wasser findet eine Aushärtung statt.	

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDTVORBEREITUNG

Stahl

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach ISO 12944-4.

Frei von Schmutz, Fett und Öl.
Mittlere Rautiefe $R_z \geq 50 \mu\text{m}$.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten 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. Materialtemperatur sollte nach dem Mischvorgang bei 20 - 30°C liegen. 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. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlicher Gegebenheiten und Farbton 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.

Airless-Spritzen

- leistungsfähiges Airlessgerät
- Spritzdruck mindestens 180 bar
- Schlauchdurchmesser mindestens 10 mm
- Düse 0,45 - 0,66 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

Je nach Objektbedingungen besteht die Möglichkeit, durch eine Kombination von Schlauchisolierung, Erwärmung des Materials bzw. Zuschalten eines Materialdurchflusserhitzers die Fließkonsistenz so einzustellen, dass ein optimales Verarbeitungsergebnis erzielt wird.

Hinweis: Bitte fordern Sie unsere ergänzende, detaillierte Verarbeitungsrichtlinie an.

Streichen oder Rollen

Ist auf kleinen Flächen oder zum Vorlegen an Kanten und Ecken möglich.

Für große Flächen, die nicht airlessgespritzt werden können, empfehlen wir die Verwendung von Sika Poxicolor® SW.

SikaCor® SW-500 darf nicht verdünnt werden!

WERKZEUGREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-500

März 2018, Version 02.01
020602000140000002

MESSWERTE

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

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.

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

RECHTLICHE HINWEISE

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß Produktdatenblättern bis zum Verfallsdatum. Produkthanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter www.sika.at abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Sika Österreich GmbH

Bingser Dorfstraße 23
A-6700 Bludenz
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 1901
www.sika.at



PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® SW-500

März 2018, Version 02.01
020602000140000002

SikaCorSW-500-de-AT-(03-2018)-2-1.pdf