

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Elastomastic HS

PUR-HEISSPRITZ-FLÜSSIGKUNSTSTOFF, LÖSEMITTELFREI

BESCHREIBUNG

Lösemittelfreier, dickschichtiger 2-Komponenten-Polyurethanharz-Flüssigkunststoff zur Herstellung zähelastischer und mechanisch hoch beständiger Beschichtungen auf Stahl.

Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdLRLO4).

ANWENDUNG

SikaCor® Elastomastic HS ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

- Hochwertige Beschichtung von z.B. Eisenbahnbrücken, Schrammborden und Schottertrögen. Zur Herstellung von dickschichtigem, verschleißfestem, mechanisch hoch beständigem und zugleich chemisch belastbarem Korrosionsschutz mit sehr kurzer Aushärtezeit, früher Belastbarkeit und sehr schneller Inbetriebnahme

VORTEILE

- Sehr gute Korrosionsbeständigkeit
- Mechanisch widerstandsfähig, abrieb-, stoß- und schlagfest
- Sehr früh belastbar durch kurze Aushärtezeit
- Einschotterbar nach 6 Stunden
- Hervorragende Haftung zum Stahl

ZERTIFIKATE / PRÜFZEUGNISSE

- Zulassung nach dem Deutsche Bahn Standard DBS 918084 (Blatt 84) als Beschichtung von genieteten und geschweißten Stahlbrücken mit Schotterbett (Schottertröge). Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

PRODUKTINFORMATION

Lieferform	Komponente A	25 kg netto
	Komponente B	20 kg netto
	SikaCor® HM Primer	30 kg netto
Aussehen/Farbe	staubgrau, ~ RAL 7037	
Haltbarkeit	12 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern. Die Produkte sind sehr feuchtigkeitsempfindlich und müssen vor Einwirkung von Regen und Feuchtigkeit geschützt werden.	
Dichte	~ 1,2 kg/Liter	
Festkörpergehalt	100% Volumenteile	100% Gewichtsteile

TECHNISCHE INFORMATION

Chemische Beständigkeit	Wasser, Meerwasser, Abwasser, verdünnte anorganische Säuren und Laugen, Salze, Waschmittel, Fette, Öle und kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Temperaturbeständigkeit	trockene Hitze bis ~ +100°C, kurzzeitig bis +200°C

SYSTEMDATEN

Systeme	1 * SikaCor® HM Primer (optional) 1 - 2 * SikaCor® Elastomastic HS
	Schottertrog auf Stahl nach DBS 918084 (Blatt 84) 1 * SikaCor® HM Primer, Sollschichtdicke 80 µm (optional) <u>Waagerechte Flächen:</u> Sollschichtdicke 4 mm aufspritzen von SikaCor® Elastomastic HS 4 mm, Verbrauch ~ 1,2 kg/m ² /mm <u>Senkrechte Flächen:</u> Sollschichtdicke 2 mm aufspritzen von SikaCor® Elastomastic HS in 2 mm, ggf. in 2 Arbeitsgängen à 1 mm Verbrauch ~ 1,2 kg/m ² /mm

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis	Komponente A : B	
	<u>Gewichtsteile</u>	<u>100 : 40</u>
	<u>Volumenteile</u>	<u>2,5 : 1</u>
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenfilmdicke:	
	<u>Trockenfilmdicke</u>	<u>1000 µm</u> <u>4000 µm</u>
	<u>Nassfilmdicke</u>	<u>1000 µm</u> <u>4000 µm</u>
	<u>Verbrauch</u>	<u>~ 1,20 kg/m²</u> <u>~ 4,80 kg/m²</u>
	<u>VOC</u>	<u>~ 0,00 g/m²</u> <u>~ 0,00 g/m²</u>
Materialtemperatur	beim Spritzen mindestens +40°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	
Oberflächentemperatur	mindestens 0°C	
Topfzeit	<u>bei +40°C</u>	<u>~ 90 Sekunden</u>
	Trockenfilmdicke messbar nach ~ 60 Minuten bei +20°C	
Wartezeit/Überarbeitbarkeit	Zwischen SikaCor® HM Primer und SikaCor® Elastomastic HS mindestens 1 Tag, maximal 1 Monat bei längerer Wartezeit nochmals mit 1 * SikaCor® HM Primer grundieren. Zwischen 1. Schicht und 2. Schicht SikaCor® Elastomastic HS Maximal 2 Tage bei +20°C Fehlstellen, z.B. Minderschichtdicken, Poren, mechanische Beschädigungen, werden innerhalb der zulässigen Überarbeitungszeit mit SikaCor® Elastomastic Airless nachgearbeitet. Bei Überschreitung der zulässigen Überarbeitungszeit ist die Oberfläche vor der Beschichtung durch Sweep-Strahlen oder Schleifen gründlich anzu- rauen und anschließend zu entstauben. Als Reparaturmasse für senkrechte und waagerechte Flächen kann SikaCor® Elastomastic Airless durch Zugabe von 2 – 4 % Stellmittel T (in Abhängigkeit von der Temperatur) gespachtelt werden. Die Verarbeitungszeit liegt bei ~ 45 Minuten (1,5 kg Ansatz bei +20°C).	

Trocknungszeit

Trocknung/Aushärtung

	staubtrocken	leicht belastbar / begehrbar	mechanisch be- lastbar
bei +5°C nach	~ 20 Minuten	~ 120 Minuten	24 Stunden
bei +15°C nach	~ 10 Minuten	~ 60 Minuten	8 Stunden
bei +20°C nach	~ 5 Minuten	~ 45 Minuten	6 Stunden
bei +30°C nach	~ 2 Minuten	~ 25 Minuten	3 Stunden

Schlussrockenzeit

Völlig ausgehärtet nach 3 Tagen bei +20°C
einschotterbar nach 6 Stunden

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

EU-VERORDNUNG 2004 / 42 (DECOPAINT RICHTLINIE)

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

Der maximale VOC-Gehalt von SikaCor® Elastomastic HS im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/Liter.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach ISO 12944-4 (ISO 8501-1).

Frei von Staub, Schmutz, Öl und Fett.

Oberflächenrauigkeit „medium (G)“ nach ISO 8503-2, Rauigkeit Rz ≥ 50 µm.

Für Schottertröge ist nach DBS 918084 Oberflächenrauigkeit grob (G) gefordert.

Zur Reinigung verschmutzter beschichteter Flächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

MISCHEN

Komponente A und Komponente B getrennt voneinander ggf. homogenisieren, anschließend die 2K-Spritzanlage befüllen.

VERARBEITUNG

Airless Spritzen mit einer 2K-Heißspritzanlage

- Vorheizung Stammkomponente ~ +50°C
- Vorheizung Härterkomponente ~ +20°C - +30°C
- Schlauchpaket isoliert oder beheizt
- Spritzdruck mindestens 200 bar
- Düse 0,48 – 0,66 mm (0,019 - 0,027 inch)
- Spritzwinkel von 40° – 80°
- Schlauchdurchmesser mindestens 6 mm (1/4 inch)
- Schlauchlänge maximal 5 m

Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang im mehrmaligen Auftrag nass in nass zur Erzielung der Sollschichtdicke. Sollschichtdicke zwischen 1 mm und 5 mm, je nach Anforderung.

SikaCor® Elastomastic HS darf nicht verdünnt werden!

WERKZEUGREINIGUNG

Sika® Verdünnung P oder SikaCor® Cleaner

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 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® Elastomastic HS
Juli 2021, Version 04.01
020602000080000009

SikaCorElastomasticHS-de-AT-(07-2021)-4-1.pdf

