

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2204 VHS

Lösemittelarme, eisenglimmerhaltige EP-Zinkstaub Grundbeschichtung für Stahl

BESCHREIBUNG

Sika® Permacor®-2204 VHS ist eine lösemittelarme, zinkstaubhaltige 2-K-Grundbeschichtung auf Basis einer speziellen Epoxidharz-Formulierung.

ANWENDUNG

Sika® Permacor®-2204 VHS ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

- Mechanisch widerstandsfähige Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Stahloberflächen - besonders durch Kondenswasserbelastung.
- In Kombination mit 2-K Deckbeschichtungen ergibt Sika® Permacor®-2204 VHS ein mechanisch widerstandsfähiges Beschichtungssystem mit langlebigem Korrosionsschutz und hoher Witterungsbeständigkeit bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch, gemäß ISO 12944-2.

VORTEILE

- Schichtdickenbereiche von 80 µm bis 200 µm pro Arbeitsgang
- hervorragender Korrosionsschutz durch Zinkstaub-Pigmentierung
- ideal für den stationären Korrosionsschutz

PRÜFZEUGNISSE

- Geprüft im Zweischicht-Aufbau mit Sika® Permacor®-2230 VHS bzw. SikaCor® EG-5 für Korrosivitätskategorien C4 hoch und C5 hoch.

PRODUKTINFORMATION

Lieferform	Sika® Permacor®-2204 VHS	27,125 kg netto
	Sika® Verdünnung E+B	25 Liter oder 5 Liter
	SikaCor® Cleaner	25 Liter
Aussehen/Farbe	graurötlich	
Haltbarkeit	2 Jahre ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 2,05 kg/Liter	
Festkörpergehalt	~ 77 % Volumen	
	~ 89 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATION

Chemische Beständigkeit Beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalze, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösungsmitteln.

Temperaturbeständigkeit trockene Hitze bis ca. +120°C, kurzzeitig bis +150°C

SYSTEMDATEN

Systeme Stahl
1 – 2 * Sika® Permacor®-2204 VHS

Feuerverzinkung, Edelstahl und Aluminium
1 – 2 * Sika® Permacor®-2204 VHS

Geeignete Deckbeschichtungen
Sika® Permacor®-2215 EG VHS
Sika® Permacor®-2250 VHS
Sika® Permacor®-2330
SikaCor® EG-5

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis Komponente A : B
Gewichtsteile 100 : 8,5

Verdünnung Sika® Verdünnung E+B
Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 5 % Sika® Verdünnung E+B zugegeben werden.

Verbrauch Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:

Trockenschichtdicke	80 µm	160 µm
Nassschichtdicke	105 µm	210 µm
Verbrauch	~ 0,210 kg/m ²	~ 0,420 kg/m ²
VOC	~ 23,4 g/m ²	~ 46,9 g/m ²

Materialtemperatur mindestens +10°C

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

Oberflächentemperatur mindestens 0°C

Topfzeit

bei +5°C	~ 5 Stunden
bei +10°C	~ 4 Stunden
bei +15°C	~ 3 Stunden
bei +20°C	~ 2 Stunden
bei +25°C	~ 75 Minuten

Trockengrad 6

	TFD 200 µm	(ISO 9117-5)
+5°C nach	15 Stunden	
+10°C nach	12 Stunden	
+20°C nach	6 Stunden	

Wartezeit/Überarbeitbarkeit Mindestens:

+5°C nach	15 Stunden
+10°C nach	12 Stunden
+15°C nach	9 Stunden
+20°C nach	6 Stunden
+25°C nach	5 Stunden
+30°C nach	3 Stunden

Max.: Innenbereich 3 Monate, Außenbereich 4 Wochen

Vor der Überschichtung ist sicherzustellen, dass die Oberfläche der Grundbeschichtung trocken und frei von Öl, Fett und Schmutz ist (eine Hochdruckreinigung kann empfehlenswert sein). Bei längeren Standzeiten muss die Oberfläche angeschliffen bzw. sweep gestrahlt werden.

Trocknungszeit

Schlussrockenzeit

Bei 20°C und guter Belüftung ist die volle Härte innerhalb 1 Woche erreicht.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl:

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

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl, Aluminium:

Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei Kondenswasserbelastung müssen die Flächen leicht mit einem ferritfreien Strahlmittel angestrahlt werden (Sweep-Strahlen).

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 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:

- Nur für Kleinflächen geeignet

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck mind. 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°
- Schlauchdurchmesser mind. 10 mm

WERKZEUGREINIGUNG

SikaCor® Cleaner oder Sika® Verdünnung E+B

PRODUKTDATENBLATT

Sika® Permacor®-2204 VHS

März 2018, Version 03.01

020602000200000001

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

EU-VERORDNUNG 2004 / 42 (DECOPAINT RICHTLINIE)

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

Der maximale Gehalt von Sika® Permacor®-2204 VHS im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/Liter VOC.

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

Sika® Permacor®-2204 VHS
März 2018, Version 03.01
020602000200000001

SikaPermacor-2204VHS-de-AT-(03-2018)-3-1.pdf

