

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaCor® Zinc R

### Lösemittelarme Epoxid-Zinkstaub-Grundbeschichtung für Stahl

#### BESCHREIBUNG

SikaCor® Zinc R ist eine 2-komponentige, hochpigmentierte, zinkstaubreiche Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl.

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

#### ANWENDUNG

SikaCor® Zinc R ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

Robuster Korrosionsschutz für Stahl mit dauerhaft dekorativer Wirkung.

Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen sowie Großmaschinen, in aggressiver Atmosphäre, im Wasser-, Seewasser- und Abwasserbereich. Hervorragend geeignet auch zur stationären Verarbeitung als transportfähiges Beschichtungssystem.

#### PRODUKTINFORMATION

Lieferform	SikaCor® Zinc R	26 kg, 15 kg und 7 kg netto
	Sika® Verdünnung K	25 Liter, 10 Liter und 3 Liter
	SikaCor® Cleaner	25 Liter
Aussehen/Farbe	zinkgrau, rotgetönt	
Haltbarkeit	1 Jahr ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 2,8 kg/Liter	
Festkörpergehalt (Gewicht)	~ 89 %	

SikaCor® Zinc R ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar. Ein Gutachten der schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg vom 6. Oktober 1988 liegt vor.

#### VORTEILE

- hervorragende Korrosionsschutzwirkung
- mechanisch außerordentlich widerstandsfähig
- sehr hohe Wasser- und Kondenswasserbelastung
- schnelle Trocknungs- und Härtungseigenschaften

#### PRÜFZEUGNISSE

SikaCor® Zinc R ist zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87, eine Ausführungsanweisung liegt vor.

Festkörpergehalt (Volumen) ~ 67 %

## TECHNISCHE INFORMATION

<b>Chemische Beständigkeit</b>	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig, ferner mechanisch widerstandsfähig.
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	trockene Hitze bis ~ +150°C, kurzzeitig bis maximal +180°C feuchte Hitze bis ~ +50°C

## SYSTEMDATEN

<b>Systeme</b>	<b>Beschichtungsvorschläge auf Stahl</b> <u>Wenn keine Deckbeschichtung vorgesehen ist</u> 2 * SikaCor® Zinc R  <u>Als Grundbeschichtung unter Deckbeschichtung</u> 1 * SikaCor® Zinc R  <u>Schweißbare Fertigungsbeschichtung</u> 1 * SikaCor® Zinc R Trockenschichtdicke 20 µm <u>Geeignete Deckbeschichtungen</u> Vielseitig mit 1- und 2-komponentigen Produkten der Sika Österreich GmbH überarbeitbar.
----------------	---

## VERARBEITUNGSHINWEISE

<b>Mischverhältnis</b>	Gewichtsteile Komponente A : B <u>94 : 6</u>												
<b>Verdünnung</b>	Sika® Verdünnung K Bei eingedicktem Material genügen maximal 3 Gew.-%.  Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität maximal 3 % Sika® Verdünnung K zugegeben werden. Bei der Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ~ 12 Gewichts-% Sika® Verdünnung K zugeben.												
<b>Verbrauch</b>	Theoretischer Materialverbrauch / VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von: <table><tr><td>TFD</td><td>60 µm</td><td>80 µm*)</td></tr><tr><td>NFD</td><td>90 µm</td><td>120 µm</td></tr><tr><td>Verbrauch</td><td>~ 0,250 kg/m<sup>2</sup></td><td>~ 0,335 kg/m<sup>2</sup></td></tr><tr><td>VOC</td><td>~ 27,6 g/m<sup>2</sup></td><td>~ 36,8 g/m<sup>2</sup></td></tr></table> *) beim Spritzen  Mit Ausnahme von kleinflächigen Bereichen darf bei SikaCor® Zinc R die Trockenschichtdicke von 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschritten werden. Die angegebenen Schichtdicken berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen gem. ISO 19840.	TFD	60 µm	80 µm*)	NFD	90 µm	120 µm	Verbrauch	~ 0,250 kg/m <sup>2</sup>	~ 0,335 kg/m <sup>2</sup>	VOC	~ 27,6 g/m <sup>2</sup>	~ 36,8 g/m <sup>2</sup>
TFD	60 µm	80 µm*)											
NFD	90 µm	120 µm											
Verbrauch	~ 0,250 kg/m <sup>2</sup>	~ 0,335 kg/m <sup>2</sup>											
VOC	~ 27,6 g/m <sup>2</sup>	~ 36,8 g/m <sup>2</sup>											
<b>Materialtemperatur</b>	mindestens +5°C												
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	maximal 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.												
<b>Oberflächentemperatur</b>	mindestens +5°C												
<b>Topfzeit</b>	bei +20°C ~ 8 Stunden												

+5°C nach	1 Stunde	3 Stunden
+10°C nach	1 Stunde	2.5 Stunden
+20°C nach	45 Minuten	2 Stunden
+40°C nach	30 Minuten	1,5 Stunden
+80°C nach	20 Minuten	45 Minuten

**Wartezeit/Überarbeitbarkeit**

zwischen SikaCor® Zinc R, SikaCor® EG-1 und SikaCor® EG-1 VHS

mindestens: Nach Erreichen von Trockengrad 6  
maximal: 4 Jahre

Bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.

zwischen SikaCor® Zinc R und anderen Folgebeschichtungen

mindestens: Nach Erreichen von Trockengrad 6  
maximal: produktabhängig

Bei Zwischenlagerung sind vor Aufbringen der weiteren Beschichtungen die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.

Für die Reinigung verschmutzter Oberflächen aller Art empfehlen wir SikaCor® Wash.

**Trocknungszeit****Schlussrockenzeit**

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 - 2 Tagen erreicht.

**VERARBEITUNGSANWEISUNG****UNTERGRUNDVORBEREITUNG**Stahl

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

Frei von Schmutz, Öl, Fett usw.

Zur Reinigung von kontaminierten und verwitterten Oberflächen empfehlen wir SikaCor® Wash.

**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, örtlicher 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.

StreichenHochdruckspritzverfahren

- Düse 1,7 - 2,5 mm
- Druck 3 - 4 bar
- unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen

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

**WERKZEUGREINIGUNG**

SikaCor® Cleaner

## 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](http://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 im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/Liter (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SikaCor® Zinc R 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. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter [www.sika.at](http://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](http://www.sika.at)



### PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® Zinc R

März 2018, Version 03.01  
020602000020000001