

Produktdatenblatt
 Ausgabe 15.07.2010
 Identifikationsnummer
 2010
 Versionsnummer 0
 Sika® Permacor®-2706 EG

Sika® Permacor®-2706 EG

EP-Eisenglimmer-Beschichtung

Beschreibung	Sika Permacor-2706 EG ist eine eisenglimmerhaltige 2-K-Beschichtung auf Basis Epoxidharz mit hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit und hervorragender Haftfestigkeit. Geprüfte und amtlich zugelassene Grundbeschichtung für Stahlbrandschutz. Geprüft und gelistet nach Spezifikation Eni/Agip 20 000 VAR.PAI.FUN.
Anwendung	Sika Permacor 2706 EG wird als Grundbeschichtung für verzinkten Stahl auch unter Sika Unitherm Brandschutz-Systemen sowie als Zwischenbeschichtung für den Korrosionsschutz von atmosphärisch belasteten Stahlkonstruktionen eingesetzt.
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit ■ Für grundbeschichteten Stahl, direkt auf feuerverzinkten Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl und Aluminium

Produktdaten

Art

Aussehen Matt

Farbton Kieselgrau, ca. RAL 7032

Lieferform

Komponente A: Sika Permacor 2706 EG	20 kg
Komponente B: Sika Permacor 2700	4 kg
Sika Permacor Verdünnungsmittel E+B:	5; 25 l
SikaCor Cleaner:	25; 160 l

Lagerung

Lagerbedingungen / Haltbarkeit Nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung 2 Jahre.

Beständigkeit

Chemische Beständigkeit Je nach Medium auf Anfrage

Thermische Beständigkeit Trockene Hitze bis ca. + 120°C, kurzzeitig bis + 150°C



Systemdaten

Systemaufbau

Stahl:

Mögliche Grundbeschichtungen:

Sika Permacor 2004, 2029, 2305 Rapid, 2311 Rapid, 2511, 2204 VHS, 6205 VHS

Verzinkung, Spritzverzinkung, Edelstahl, Aluminium:

1x Sika Permacor 2706 EG

Sika Permacor 2706 EG ist vielseitig überarbeitbar.

Mögliche Folge- und Deckbeschichtungen:

Sika Permacor 2230 VHS, 2330, 2706, 2707, 6230 VHS und Sika Unitherm Stahlbrandschutz-Systemen.

Verarbeitungshinweise

Materialverbrauch / Schichtdicken und Arbeitsgänge

Dichte flüssig	Feststoffgehalt ca. %		Theoretischer Materialverbrauch/ theoretische Ergiebigkeit ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke von			
	ca. kg/L	Vol.	Gew.	TFD in μm	NFD in μm	ca. kg/m ²
1,4	45	66	40	90	0,125	8,03

Oberflächenvorbereitung

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 21/2 nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, frei von Schmutz, Öl und Fett.

Verzinkung:

Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett und Korrosionsprodukten sein. Bei gelegentlicher Kondenswasserbelastung Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944-4 mit nichtmetallischem Strahlmittel.

Edelstahl, Aluminium:

Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944-4 mit nichtmetallischem Strahlmittel. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir SikaCor Wash.

Verarbeitungsbedingungen / Limiten

Verarbeitungstemperatur Material und Beschichtungsoberfläche: mind. + 10°C

Verarbeitungsanweisung

Mischen

Komponente A mit elektrischem Rührgerät aufrühren, anschließend die Komponente B zugeben und ebenfalls mit elektrischem Rührgerät gründlich mischen. Boden und Gefäßwand müssen mit erfasst werden.

Mischungsverhältnis

Komponente A:B =100:20 bzw. 5:1

Verarbeitungsmethode / -geräte	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 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. <u>Streichen oder Rollen:</u> Gegebenenfalls max. 2 Gew. % Sika Permacor Verdünnungsmittel E+B zugeben. <u>Airless-Spritzen:</u> Spritzdüse: = 0,38 mm Gegebenenfalls max. 2 Gew. % Sika Permacor Verdünnungsmittel E+B zugeben.
Gerätereinigung	SikaCor Cleaner
Verdünnung	Sika Permacor Verdünnungsmittel E+B
Verarbeitungszeit	Bei + 20°C: ca. 8 Std.
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen	Mindestens: 8 Stunden bei +20°C Maximal: auf Anfrage
Aushärtungsbedingungen	
Wartezeit bis zur Nutzung	Trockenschichtdicke 40 µm nach 16 Stunden bei +20°C Schlusstrockenzeit: Bei +20°C ist die Endhärte nach 1 Woche erreicht.
EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie)	Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j, Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Der maximale Gehalt von Sika Permacor 2706 EG im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.
Sicherheitsvorschriften	
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	Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt 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 den Produktdatenblättern bis zum Verfalldatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter « www.sika.at » abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.	



Sika Österreich GmbH
Dorfstrasse 23
6700 Bludenz-Bings

Tel. +43 (0)50 610 0
Fax +43 (0)50 610 1901
www.sika.at
info@sika.at

