



VERARBEITUNGSRICHTLINIE

Sika® Permacor®-3326 EG H

Widerstandsfähige und chemisch belastbare Beschichtung auf Epoxidharzbasis

28.02.2022 / V1.0 / SIKA SCHWEIZ AG / CDR

INHALTSVERZEICHNIS

1	Hinweis	3
2	Systeme	3
2.1	Stahl	3
2.2	Beton	3
2.3	Beton, rissüberbrückender Laminataufbau	3
3	Temperatur	3
3.1	Beschichtungsstoffe	3
3.2	Beton/Stahl	3
4	Technische Anforderungen Airless-Applikation	4
4.1	Luftmenge	4
4.2	Airless-Spritzgeräte	4
4.3	Materialzufuhr	4
4.4	Durchlauferhitzer (optional)	4
4.5	Verbindungsschlauch	4
4.6	Materialschlauch	4
4.7	Peitsche	4
4.8	Spritzpistole	5
4.9	Spritzdüsen	5
5	Vorbereitung Beschichtungsstoff	5
5.1	Mischen	5
5.2	Befüllung Airless-Spritzgerät	5
6	Applikationstechnik	5
6.1	Applikation Stahl	5
6.2	Applikation Beton	6
6.3	Applikation Beton, rissüberbrückend	6
6.4	Spritzwinkel	6
6.5	Spritzabstand	6
6.6	Arbeitsunterbruch	6
6.7	Arbeitsunterbruch mit Durchlauferhitzer (optional)	6
6.8	Applikation Pinsel und Roller	7
6.9	Verdünnung	7
7	Persönliche Schutzausrüstung	7
8	Reinigung	7
9	Rechtliche Hinweise	8

1 HINWEIS

Diese Verarbeitungsrichtlinie stützt sich auf Erfahrungswerte an ausgeführten Objekten. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der hier aufgezeichneten Angaben führen.

In jedem Fall ist vor der Anwendung das aktuelle Produktdatenblatt zu konsultieren.

2 SYSTEME

2.1 STAHL

2 - 3 x Sika® Permacor®-3326 EG H

2.2 BETON

1 - 2 x Sikagard®-720 EpoCem®

2 - 3 x Sika® Permacor®-3326 EG H

2.3 BETON, RISSÜBERBRÜCKENDER LAMINATAUFBAU

1 - 2 x Sikagard®-720 EpoCem®

3 x Sika® Permacor®-3326 EG H, inkl. Glasgewebe Typ 270

Die Trocken-Mindestschichtdicke für die Kopfversiegelung Sika® Permacor®-3326 EG H muss gemäss "SVTI Zertifikat: KVVU-Nr. 222.011" min. 400 µm betragen (porenfrei).

Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmässiger Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis.

Beim Streichen oder Rollen sind Sollsichtdicke von max. 150 µm erreichbar. Es wird ein zusätzlicher Arbeitsgang notwendig.

3 TEMPERATUR

3.1 BESCHICHTUNGSTOFFE

Zur Unterstützung der Pumpleistung des Spritzgerätes ist es empfehlenswert die Gebinde min. 24 Stunden vor der Verwendung bei gleichmässig kontrollierten Temperaturbedingungen von +20 °C bis +25 °C vorzulagern.

Die Temperatur für eine Airless-Spritzapplikation beträgt min. +15 °C.

Bei kaltem Untergrund/Boden sind die Gebinde vorzugsweise auf Paletten zu lagern, damit die Temperatur nicht abgeleitet wird.

3.2 BETON/STAHL

Die Temperatur der Beton- oder Stahloberfläche und der Umgebung muss bei $\geq +10$ °C liegen.

Die optimalen Ergebnisse werden mit einer Oberflächentemperatur zwischen +15 °C bis +25 °C erzielt.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf max. 85 % betragen und der Taupunktastand von min. 3 °C ist einzuhalten.

4 TECHNISCHE ANFORDERUNGEN AIRLESS-APPLIKATION

4.1 LUFTMENGE

Es muss für eine ausreichende und gleichmässige Luftmenge gesorgt sein.

- Min. $\geq 3.5 \text{ m}^3$
- $\geq \frac{3}{4}$ Zoll Leitung
- $\geq 6 \text{ bar}$

4.2 AIRLESS-SPRITZGERÄTE

1K-Anwendung mit Übersetzung, z. B.:

- WIWA Professional 53:1: Fördermenge je Doppelhub, 153 cm^3
- Graco King 60:1: Fördermenge je Doppelhub, 220 cm^3
- Wagner Protec 60:1: Fördermenge je Doppelhub, 220 cm^3

4.3 MATERIALZUFUHR

Mit Trichterfüllsatz und kurzem Übergang zur Pumpe mit möglichst grossem Metallrohrdurchmesser.

Optional: Mit Ansaugrüssel.

4.4 DURCHLAUFERHITZER (OPTIONAL)

- Mit Thermostat
- z. B. WIWA-Durchlauferhitzer, Edelstahl, 500 bar, 230 Volt, 3500 Watt, 9 Amp., 3 Phasen, 14 mm Durchmesser mit Atex und WIWA Temperaturanzeige; Temperatur je nach Anwendung: $+25 \text{ }^{\circ}\text{C}$ bis $+35 \text{ }^{\circ}\text{C}$

4.5 VERBINDUNGSSCHLAUCH

- Airless-Spritzgerät
- Durchlauferhitzer: Max. 1 m, NW $\geq 10 \text{ mm}$

4.6 MATERIALSCHLAUCH

Bei tieferen Umgebungstemperaturen ($+10 \text{ }^{\circ}\text{C}$ bis $+15 \text{ }^{\circ}\text{C}$) empfiehlt es sich die Spritzschläuche (NW $\geq 10 \text{ mm}$) zu isolieren, damit eine schnelle Temperaturableitung des Beschichtungsmaterials über den kalten Boden unterbunden wird und ein homogener Materialfluss gewährleistet ist.

Um das Blockieren der Düse durch gelöste Materialreste von anderen Produkten zu verhindern, empfiehlt es sich vor Beginn der Beschichtungsarbeiten neue Schläuche zu montieren.

4.7 PEITSCHEN

- Ca. 2 m
- $\varnothing \geq 6 \text{ mm}$

4.8 SPRITZPISTOLE

- Airless Spritzpistole: Zugelassen bis 500 bar
- Alle Filter in der Spritzpistole müssen entfernt werden!

4.9 SPRITZDÜSEN

Je nach Leistung des Airless-Spritzgerätes, der Geometrie der Oberfläche sowie der geforderten Schichtdicke ist die Düsendicke zu wählen:

- Spritzdüse: $\geq 0.38 \text{ mm}$ ($\geq 0.015 \text{ inch}$)
- Spitzwinkel: 20° bis 50°

5 VORBEREITUNG BESCHICHTUNGSTOFF

5.1 MISCHEN

Vor dem Mischen Komp. A und Komp. B maschinell aufrühren (langsam beginnen und bis max. 300 U/Min.).

Komp. A und Komp. B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischverhältnis 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 max. 300 U/Min. steigern. Die Mischdauer beträgt min. 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.

5.2 BEFÜLLUNG AIRLESS-SPRITZGERÄT

Material in den Trichter füllen.

Trichter erst nachfüllen, wenn dieser fast leer und das alte Material am Trichterrand heruntergestossen wurde.

Material nicht auf Vorrat mischen (kurze Topfzeit).

Spritzgerät mit einem Eingangsdruck von ca. 2 - 4 bar anfahren.

Lösemittel aus Umlauf pumpen und mit Spritzarbeit beginnen, gegebenenfalls Druck erhöhen.

Spritzdruck an der Pistole ca. 180 bar.

Niemals bereits erwärmtes Material in den Trichter zurückpumpen.

6 APPLIKATIONSTECHNIK

6.1 APPLIKATION STAHL

Oberflächenvorbereitung gemäss Produktdatenblatt.

Applikation (Spritzen) in min. zwei Arbeitsgängen bis zur geforderten Schichtdicke (porenfrei).

6.2 APPLIKATION BETON

Oberflächenvorbereitung gemäss Produktdatenblatt.

Applikation Sikagard®-720 EpoCem® gemäss Produktdatenblatt.

Applikation (Spritzen) in min. zwei Arbeitsgängen bis zur geforderten Schichtdicke (porenfrei).

6.3 APPLIKATION BETON, RISSÜBERBRÜCKEND

Oberflächenvorbereitung, gemäss Produktdatenblatt.

Applikation Sikagard®-720 EpoCem®, gemäss Produktdatenblatt.

Sika® Permacor®-3326 EG H auf den trockenen Untergrund applizieren. Das Glasgewebe Typ 270 in die noch nasse Schicht Sika® Permacor® -3326 EG H mit einer Nylonwalze, Laminierroller oder einem weichen Kunststoffspachtel einarbeiten. Um spätere Lufteinschlüsse im Glasgewebe zu vermeiden, muss der Sika® Permacor®-3326 EG H reichlich aufgetragen werden und das Glasgewebe Typ 270 umfänglich eingeschlossen sein.

Aufstehende Glasfasern müssen nach > 12 Stunden, vor der Applikation der nächsten Schicht, mit einem Schleifpapier entfernt werden, zur Verhinderung der «Dochtwirkung».

Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die evtl. entstandenen Verunreinigungen zu entfernen.

Applikation (Spritzen) der darauffolgenden Schichten in min. zwei Arbeitsgängen, bis zur geforderten Trockenschichtdicke.

6.4 SPRITZWINKEL

20° - 50° je nach Profil, Konstruktion der Stahlprofile und Leistung des Airless-Spritzgerätes.

6.5 SPRITZABSTAND

Auf ausreichenden Spritzabstand achten, um die applizierte Beschichtung nicht durch den Spritzdruck wegzuschieben.

6.6 ARBEITSUNTERBRUCH

Nach ca. 4 Stunden Spritzzeit empfiehlt es sich das Airless-Spritzgerät zu spülen. Dabei muss der Hochdruckfilter eingesetzt werden, um gelöste Bestandteile aus dem System zu filtern. Niemals ungespültes Airless-Spritzgerät länger als 15 Minuten ruhen lassen.

6.7 ARBEITSUNTERBRUCH MIT DURCHLAUFERHITZER (OPTIONAL)

Nach ca. 4 Stunden Spritzzeit empfiehlt es sich das Airless-Spritzgerät zu spülen. Dabei muss der Hochdruckfilter eingesetzt werden, um gelöste Bestandteile aus dem System zu filtern. Niemals ungespültes Airless-Spritzgerät länger als 10 Minuten ruhen lassen.

ACHTUNG: Die Materialtemperatur im Durchlauferhitzer ist deutlich höher (Heizschlangen/Stauwärme) als die eingestellte Temperatur am Thermostat.

Ideal ist ein permanenter Materialfluss, max. kurze Stoppzeiten.

Bei Unterbrüchen ist der Durchlauferhitzer sofort abzuschalten und das Spritzgerät komplett mit Sika® Verdünnung E+B oder SikaCor® Cleaner zu spülen.

Die Reaktionszeit des Sika® Permacor®-3326 EG H beträgt bei +50 °C bis +60 °C ca. 10 Minuten.

6.8 APPLIKATION PINSEL UND ROLLER

Für eine optimale Verarbeitung des Sika® Permacor®-3326 EG H mit Rolle und Pinsel wird empfohlen, den Beschichtungsstoff bei einer Temperatur von +20 °C bis +25 °C vorzulagern.

Beim Streichen oder Rollen ist eine Schichtdicke von max. 150 µm erreichbar, es sind min. drei Arbeitsgänge nötig.

6.9 VERDÜNNUNG

Gegebenenfalls max. 5 Gewichts-% Sika® Verdünnung E+B zugeben.

Die Zugabe von Sika® Verdünnung E+B verringert die Standfestigkeit des Sika® Permacor® 3326 EG H.

7 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Die Verarbeitung von Kunstharzen kann zu Irritationen von Augen, Haut, Atemwegen sowie des Halses führen. Deshalb muss bei der Verarbeitung eine geeignete Schutzausrüstung getragen werden.

Atemschutz, Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe (Butyl-/Nitril-Handschuhe) sowie langärmelige Schutzkleidung müssen immer getragen werden. Zudem müssen, wo nötig, eine geeignete Schutzbrille, Gehörschutz, Helm und Stahlkappenschuhe getragen werden.

Für eine gute Belüftung sorgen (Lösemittel mit geeigneten Ventilatoren absaugen).

Vor und nach der Arbeit immer die Hände mit geeigneter Seife waschen, speziell vor dem Essen.

Trinkwasser, eine Augendusche sowie ein Erste-Hilfe-Set müssen am Arbeitsplatz vorhanden sein.

Am Arbeitsplatz nicht essen und trinken.

Für Informationen zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt beachten.

8 REINIGUNG

Zur Reinigung des Airless-Spritzgeräts nur Sika® Verdünnung E+B oder SikaCor® Cleaner verwenden.

Nach gründlichem Spülen ist beim letzten Spülvorgang ein feiner Hochdruckfilter einzusetzen, um gelöste Bestandteile aus dem System zu filtern.

Schwer zugängliche Bereiche (Filteraufnahme, abgewinkelte Materialzuführung etc.) sind zu zerlegen und separat zu reinigen.

Es empfiehlt sich vor Arbeitsbeginn die Bereiche mit stehendem Lösemittel auf evtl. Absetzungen zu kontrollieren.

Eine sorgfältige Reinigung des Airless-Spritzgeräts ist für eine gleichmässige, reibungslose Spritzapplikation ohne blockieren der Düse unabdingbar.

9 RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

WEITERE INFORMATIONEN ZU SIKA® PERMACOR®-3326 EG H WIDERSTANDSFÄHIGE UND CHEMISCH BELASTBARE BESCHICHTUNG AUF EPOXIDHARZBASIS



Sika Schweiz AG
Tüffenwies 16
8048 Zürich
Schweiz
www.sika.ch

CDr
Tel.: +41 58 436 40 40
Mail: sika@sika.ch