

Materiāla apraksts
 Rediģēts 30.01.2009.
 Versijas Nr. 0005
 SikaCor® 6630 high-solid

SikaCor® 6630 high-solid (Agrākais nosaukums Icosit® 6630 high-solid)

Daudzpusīgs pārklājums. Uzklājams tērauda, cinkotām, krāsaino metālu, plastmasu un koka virsmām

Produkta raksturojums

SikaCor 6630 high-solid ir šķīdinātājus nesaturošs, oksidatīvi cietējošs, bieza slāņa pārklājuma materiāls uz speciāli modificētu sintētisko sveķu kombinētās saistvielas bāzes ar aktīvi iedarbīgiem pretkorozijas aizsardzības pigmentiem. Pārklājumi SikaCor 6630 high-solid un SikaCor 6630 Primer tiek atļauti un uzraudzīti atbilstoši TL/TP-KOR-Stahlbauten, 93. lapai.

Produkts ir ar zemu šķīdinātāju saturu atbilstoši VdL minētajai nozares grupai Pretkorozijas aizsardzība-Pārklājumu materiāli.

Pielietojuma jomas

Tērauda konstrukcijām vai cinkotām virsmām lauku, pilsētas, industriālajā un jūras vidē, piem., haļļu konstrukcijām, cauruļvadiem, tiltiem, metāla fasādēm, jumtiem, režģu mastiem, ielu apgaismošanas stabiem, sienu un klāju apšuvumiem, tvertnēm.

Cinkotā tērauda pārklāšanai ir pārbaudes apliecība atbilstoši AGK darba lapai B 1. Sevišķi piemērots vecu pārklājumu remontam. Ir pārbaudes apliecības arī par rūsas palieku pārklāšanu.

Daudzpusīgi pielietojams arī uz nerūsējošā tērauda, vara, alumīnija, cietā PVC un koka (piem., dēļu glabāšanai un koka žogiem). Nav piemērots logu un durvju krāsošanai.

Produkta īpašības

- Nesatur šķīdinātājus, viegli uzklājams un videi draudzīgs.
- Veido teicamu pretkorozijas aizsardzību arī ķīmiski agresīvā vidē.
- Teicami pielīp uzklājot tieši uz tērauda, cinkojuma, šķirnes tērauda, vara, alumīnija, cietā PVC un koka.
- Laba pretkorozijas aizsardzība arī uz tādām virsmām, no kurām rūsa noņemta ar rokas instrumentiem.
- Augsta stabilitāte pret krītošanos un krāsu toņu noturība.
- Nekļūst trausls kombinētās saistvielas pielietošanas rezultātā.

Tehniskie dati

Krāsu toņi

RAL un metalizētie (EG) krāsu toņi.
 SikaCor 6630 Primer, smilšu dzeltena, sarkanbrūna, Mat.-Nr. 693.02/06
 SikaCor 6630 high-solid EG, DB krāsu toņi, Mat.-Nr. 693.12-14
 SikaCor 6630 high-solid EG, DB krāsu toņi, Mat.-Nr. 693.30-74
 SikaCor 6630 high-solid, RAL krāsu toņi, Mat.-Nr. 693.80-99
 Intensīvu krāsu toņu gadījumā augstās pigmentācijas dēļ no virsmas var izdalīties krāsu pigmenti. Tāpēc mēs lūdzam neizmantot publiskajās zonās pie margām un citiem būvelementiem. No izejvielām atkarīgu iemeslu dēļ nav iespējamas izvairīties no nelielām krāsu toņu atšķirībām salīdzinājumā ar parādītajiem paraugiem. Spēcīga UV starojuma ietekmē spožiem krāsu toņiem ir tendence izbalēt.



Piegādes forma	SikaCor 6630 high-solid: SikaCor 6630 high-solid EG: SikaCor 6630 Primer: Šķīdinātājs Thinner B:	30 kg un 15 kg neto 15 kg neto 15 kg neto 25, 10 un 3 litri
Uzglabāšanas ilgums	2 gadi uzglabājot vēsumā un sausumā neatvērtā oriģinālajā iesaiņojumā.	

Pārklājuma sistēma

Uzklāšanas priekšlikumi Tērauds:
2 - 3 x SikaCor 6630 high-solid/EG,
rūsu noņemot ar rokas instrumentiem: 1 x SikaCor 6630 Primer un 2 x SikaCor 6630 high-solid/EG.

Pēc izvēles kā grunts klājumu var lietot SikaCor Aktivprimer Plus.

Cinkojums, nerūsējošais tērauds, varš, alumīnijs, cietais PVC un koks:
2 x SikaCor 6630 high-solid/EG.

Tērauda virsmu remonta pārklājums:
Bojātās vietas noklāt ar SikaCor 6630 Primer vai SikaCor Aktivprimer Plus.
1 - 2 x SikaCor 6630 high-solid/EG.

Virsmas sagatavošana Tērauds:
Agresīvas industriālās vides vai stipri piesārņotu tērauda virsmu gadījumos, piem., ar hlorīdiem, sulfātiem, nitrātiem:
Virsmu sagatavot ar strūklku atbilstoši sagatavošanas pakāpei Sa 2 ½ pēc DIN EN ISO 12 944, 4. daļai.
Vieglāku prasību gadījumā pietiekoša ir manuāla vai mehāniska virsmas sagatavošana atbilstoši sagatavošanas pakāpei St 2.

Cinkojums, šķirnes tērauds, varš, alumīnijs, cietais PVH un koks:
Virsmai jābūt tīrai no netīrumiem, eļļas, taukiem un korozijas produktiem.

Vecu pārklājumu remonts:
Ja vecajam pārklājumam piemīt laba pieķeršanās spēja, tad pietiek ar rūpīgu notīrīšanu. Valējās daļas jānoņem, bojātajām vietām jānotīra rūsa atbilstoši sagatavošanas pakāpei PSa 2 ½ PMA, vai PSt 2 un nobeigumā bojātās vietas jāapstrādā ar SikaCor 6630 Primer.

Netīru un visu veidu novecojušu virsmu, kā piemēram, cinkotu virsmu vai vecā krāsojuma virsmu attīrīšanai ieteicams izmantot līdzekli SikaCor Wash.

Tehniskie dati Materiālu patēriņš

	Blīvums šķidrā stāvoklī apm. kg/l	Cieto daļiņu saturs, %		Teorētiskais slāņa biezums		Teorētiskais materiāla patēriņš	
		tilp.	masas	sausā veidā μm	slapjā veidā μm	apm. kg/m ²	apm. m ² /kg
SikaCor 6630 high-solid	1,4	63	77	80	130	0,180	5,55
SikaCor 6630 Primer	1,5	62	80	80	130	0,195	5,15
SikaCor 6630 high-solid EG	1,5	62	80	80	135	0,195	5,10

Izturība	<p><u>Kīmiskā izturība:</u> Laba izturība pret, piem. pilsētas, lauku, industriālajā un jūras vidi. Bez tam pret īslaicīgu neitrālo sāļu slodzi.</p> <p>Nepietiekīga izturība parādās pie ilgstošas atšķaidītu skābju un sārmu, treknu eļļu, degvielu, minerāleļļu u.c. iedarbības, tomēr nejauša šķakatu iedarbība nekaitē.</p> <p>Materiālu nevar izmantot pie ilgstošas šķidrums (arī ūdens) iedarbības.</p> <p><u>Temperatūras izturība:</u> +80°C, sausos apstākļos.</p>
-----------------	---

Uzklāšanas norādījumi/nosacījumi

Materiāla sagatavošana	SikaCor 6630 high-solid tiek piegādāts uzklāšanai gatavs, pirms uzklāšanas pamatīgi samaisīt.
Uzklāšanas metodes	<p>Norādītais sausā slāņa biezums tiek sasniegts, pielietojot bezgaisa uzsmidzināšanu. Viendabīga slāņa biezuma un vienmērīgas izskata iegūšana ir atkarīga no uzklāšanas norises. Vispārēji vislabākos rezultātus dod uzsmidzināšana. Šķīdinātāju pievienošana samazina izturību un sausā slāņa biezumu. Uzklājot ar otu vai rullīti, nepieciešamā slāņa biezumam sasniegšanai atbilstoši konstrukcijai, vietas apstākļiem un krāsas tonim varbūtēji jāparedz uzklāšana vairākās kārtās. Pirms uzsākt materiāla virsmas apstrādi, ir lietderīgi pārbaudīt, izmantojot uzklāšanu uz pārbaudes laukuma uz vietas, vai izvēlētais uzklāšanas veids atbilst izvirzītajām prasībām.</p> <p><u>Uzkrāsošana ar otu vai uzklāšana ar rullīti:</u></p> <p><u>Uzsmidzināšana:</u> Izmantojot augstspiediena uzsmidzināšanu ar 1,7 – 2,5 mm sprauslu, spiediens 3 – 5 bāri.</p> <p><u>Bezgaisa uzsmidzināšana:</u> Izsmidzināšanas spiediens pistolē vismaz 180 bāru, sprauslas izmērs 0,38 – 0,53 mm, izsmidzināšanas leņķis 40° – 80°. Atļauts pievienot ne vairāk kā 3% pēc svara šķīdinātāju Thinner B.</p>
Uzklāšanas temperatūra	Materiālam un pārklājamai virsmai: vismaz +5°C
Nogaidīšanas laiks starp darba gājieniem	Vismaz 1 diena.
Nožūšanas laiks	<p>Putekļi nepielīp pēc apm. 4 – 5 stundām.</p> <p>Pieskaroties nelīp pēc apm. 8 – 10 stundām, bet vēl joprojām uzspiežot to var nobīdīt.</p>
Galīgais nožūšanas laiks	Pilnīga nožūšana atkarībā no kārtas biezuma un temperatūras ilgst vairākas dienas. Tikai tad pārklājumu var pakļaut mehāniskajām un ķīmiskajām slodzēm.
Darbarīku tīrīšana	<p>Ar šķīdinātāju Thinner B.</p> <p>Ar šķīdinātāju Thinner S produktam SikaCor 6630 CU.</p>

Svarīgi norādījumi

ES Direktīva 2004/42 (Decopaint direktīva)	<p>ES direktīva 2004/42 atļauj maksimālo gaistošo vielu saturu (Produktu kategorija IIA/i, tips Lb) lietošanai gatavā stāvoklī 500 g/lit. (limits 2010).</p> <p>SikaCor 6630 high-solid un SikaCor 6630 Primer gaistošo vielu saturs lietošanai gatavā stāvoklī satur gaistošās vielas < 500 g/lit.</p>
---	--

Norādījumi par bīstamību Par apiešanos ar mūsu produktiem skatīt attiecīgā produkta drošības datu lapā svarīgākos fizikālos, drošības tehnikas, toksikoloģiskos un ekoloģiskos datus.

Jāievēro attiecīgie noteikumi, piemēram, RTkojums par bīstamajām vielām.

Vērtību pamatojums Visi šajā Materiāla aprakstā minētie tehniskie dati iegūti no mērījumiem laboratorijā. Mūsu varā nav novērst to, ka faktiskie mērījumu dati var atšķirties no laboratorijas datiem.

Juridiskās piezīmes Visa informācija, kā arī – ieteikumi, kas attiecas uz firmas Sika materiālu pielietojumu un galīgo patēriņu, ir uzticama un balstīta uz firmas Sika pašreizējo pieredzi un zināšanām par materiāliem, - ar nosacījumu, ka uzglabāšana un rīkošanās ar tiem norit pareizi, un to uzklāšana norit normālos apstākļos. Praksē pierādījies, ka materiālu, pamatslāņu un attiecīgās darbu veikšanas vietu stāvokļu dažādības dēļ, no šīs informācijas, citiem rakstiskiem ieteikumiem vai piedāvātas konsultācijas vadoties, nav nozīmējamas nekādas garantijas, neatkarīgi no pieprasījuma vai piemērotības attiecīgajam nolūkam, kā arī – no jebkādu tiesisko attiecību izrietoša atbildība par zaudējumiem. Trešās puses patenta tiesībām ir jātiek ievērotām. Pēc pašreizējiem pārdošanas un piegādes nosacījumiem ir izskatāmi visi pasūtījumi. Patērētājiem vienmēr ir jāatsaucas uz jaunākajām attiecīgā produkta Materiāla aprakstu lapām, kuru kopijas tiek piegādātas pēc pieprasījuma.



Sika Baltic SIA
Piedrujas iela 7
LV-1073 Rīga
Latvija

Tālr.: +371 67375547
Fakss : +371 67375604
www.sika.lv