

## PRODUKTDATENBLATT

## Sikagard®-831

Intumeszierende Beschichtung für die Innen- und Außenanwendung bei Nutzfahrzeugen

## TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		2-komponentiges Epoxidharz
Farbe		Hellgrau
Härtungsmechanismus		Polyaddition
Dichte (unausgehärtet)	gemischt	1,4 kg/l
Festkörpergehalt (CQP 002-2)		100 %
Mischungsverhältnis	nach Gewicht nach Volumen	100 : 12 100 : 18,4
Verarbeitungstemperatur		10 – 40 °C
Topfzeit	bei 20 °C bei 35 °C	30 Minuten 15 Minuten
Aushärtezeit	klebfrei nach ausgehärtet, transportfähig nach	8 Stunden <sup>A</sup> 25 Stunden <sup>A</sup>
Druckfestigkeit (ISO 604)		45 MPa
Haftzugfestigkeit (ISO 4624)		10 MPa
Zugfestigkeit (CQP 036-1/CQP 580-5-6/ISO 527-2)		10 MPa
Abriebfestigkeit (ISO 5470-1)	1000 g; disc: CS 10	65 mg/1000 U
Haltbarkeit		24 Monate <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A)</sup> 23 °C / 50 % r. F.<sup>B)</sup> Lagerung unter 25 °C**BESCHREIBUNG**

Sikagard®-831 ist eine lösemittelfreie, zwei-komponentige, intumeszierende Brandschutzbeschichtung auf einer modifizierten Epoxybasis für Aluminium und Stahloberflächen im Innen- und Außenbereich. Es zeigt sehr hohe Beständigkeit sowie Korrosions- & Brandschutzzeigenschaften (EN 45545 / NFPA 130). Es kann mit Standard Airless-Spryanlagen appliziert werden, benötigt keine Armierung und härtet schnell zu einer harten und widerstandsfähigen Schicht aus. Beschichtete Bauteile können nach 24 Stunden bewegt und transportiert werden.

**PRODUKTVORTEILE**

- Sehr hohe mechanische Widerstandsfähigkeit, stoss-, schlag- und abriebfest
- Erfüllt EN 45545-3 R45 & EN 45545-2 R1 / R7 R22 / R23 HL3
- Schichtdicken bis 4 mm pro Arbeitsgang möglich
- Applikation direkt auf sandgestrahlte Stahloberflächen
- Schnelle Durchhärtung - Bewegung und Transport nach 24 Stunden
- Kein Primer oder nachfolgende Beschichtung notwendig
- Erfüllt NFPA 130

**ANWENDUNGSBEREICH**

Sikagard®-831 ist vorwiegend für die Anwendung in Fabrikhallen und geschlossenen Fertigungsstätten entwickelt. Es wird typischerweise in der Nutzfahrzeug- und Marineindustrie eingesetzt, wo es auf Aluminium, Stahl und faserverstärkte Kunststoffoberflächen für den Innen- und Außenbereich aufgetragen wird.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit gewährleisten zu können, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikagard®-831

Version 01.01 (11 - 2020), de\_AT  
013113028310001000

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Eine einheitliche Schichtdicke sowie gleichmäßige Optik sind vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Airless-Spritzverfahren zum besten Ergebnis. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlichen Gegebenheiten und Farbton gegebenenfalls weitere Arbeitsvorgänge vorzusehen. Es wird empfohlen, 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. Sikagard®-831 wird gemeinhin mit einem Einfach- oder Doppelhubkolben Airless-Spritzgerät mit nachgeschalteten Duchlauferhitzer verarbeitet.

Standardmäßig werden folgende Geräteparameter empfohlen:

- Druckübersetzung:  $\geq 66 : 1$
- Förderleistung:  $\geq 24$  l/min
- Spritzdruck in der Pistole:  $\geq 200$  bar
- Düsengröße: 0,48 – 0,64 mm (0.019 – 0.025")
- Spritzwinkel: 20 – 40°
- Materialtemperatur an der Düse: bis 35 °C

Achtung: Filtersiebe müssen entfernt werden, Ansaugung direkt, ohne Ansaugschlauch.

## Oberflächenvorbehandlung

Stahl muss im Vorarbeitungsgrad Sa 2 1/2 nach EN ISO 8501-1 gestrahlt werden. Bei manueller Entrostung ist eine maschinelle Drahtbürste oder ein Schleifgerät nach EN ISO 8501-1 Vorbereitungsgrad ST 3 zu verwenden. Verzinkte Stahloberflächen müssen frei von Korrosionsprodukten, Staub, Öl und Fett sein. Bei dauerhafter Kondenswasserbelastung Flächen leicht mit ferritfreien Strahlmittel (Sweep-Strahlen) nach EN ISO 12944-4 behandeln. Für andere Oberflächen müssen anwendungsspezifische Prüfungen erfolgen. Kontaminierte oder bewitterte Oberflächen von verzinkten Stahl oder Beschichtungen müssen dementsprechend gereinigt werden (Sweep-Strahlen nach EN ISO 12944-4).

## Mischen

Vor dem Mischen der beiden Komponenten die Komponente A mit einem passenden Rührwerk maschinell aufrühren. Komponente B zur Komponente A hinzufügen und für 3 Minuten mischen, bis eine gleichmäßige Mischung vorliegt. Zur Sicherstellung einer homogenen Mischung das Material in einen sauberen Behälter leeren und nochmals mindestens 1 Minute mischen.

Mit nicht mehr als 300 U/min rühren, um Luft einschließen zu vermeiden.

Sikagard®-831 nicht verdünnen oder mit anderen Substanzen mischen.

## Verarbeitung

Oberflächen- und Umgebungstemperaturen müssen zwischen 10 °C und 40 °C liegen. Optimale Resultate werden bei Temperaturen über 15 °C erzielt. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten, die Umgebungstemperatur muss mind. 3 K über dem Taupunkt liegen.

Bei Überbeschichtung von Sikagard®-831 mindestens 8 Stunden (bei 20 °C) warten, maximal jedoch 7 Tage bei Applikation in einer geschlossenen Halle und 2 Tage bei Applikation im Außenbereich. Achtung: Die zuvor applizierte Beschichtung muss trocken und frei von Verschmutzungen, Feuchtigkeit oder Kontaminationen sein, die die Haftung verhindern oder vermindern könnten.

Bei Reparaturen ist es erforderlich, die angrenzenden Flächen matt anzuschleifen und den Schleifstaub zu entfernen. Falls notwendig, Maskierbänder verwenden und anschließend Sikagard®-831 auftragen.

## Entfernung

Frisches Sikagard®-831 kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Getrocknetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände/Haut sollten sofort mit Sika® Cleaner-350H oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

## WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt

## GEBINDE

Sikagard®-831 (A)

Eimer	15 kg
-------	-------

Sikagard®-831 (B)

Dose	1,8 kg
------	--------

## HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von uns nicht beeinflussbarer Umstände können aktuell gemessene Werte variieren.

## ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

## 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, Untergründe 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 erfolgsversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikagard®-831  
Version 01.01 (11 - 2020), de\_AT  
013113028310001000

