

Technisch bulletin Corrosiebescherming re-bar R18



Corrosiviteits categorie C4 / beschermingsduur zeer hoog (vh)
volgens DIN EN ISO 12944-5: 2020-03

Vooraf vanuit de fabriek

R18 Verankering/deflectie steunpunt support

1. Oppervlakte voorbereiding. Zandstralen:

Voorbehandeling van de stalen oppervlakken tot de standaard voorbereidingsgraad Sa 2 ½ volgens EN ISO 12944-4 door middel van stralen (herbruikbaar straalmiddel korund) met vast silicosevrij straalmiddel inclusief aansluitende reiniging. Het oppervlak moet vrij zijn van olie, vet en vuil.

Ruwheid (ISO 8503-4): De gemiddelde ruwheidsdiepte (resp. Rz) moet tussen 60 µm en 100 µm liggen, de oppervlaktevergroting bij $\geq 18\%$.

2. coating:

Breng 2K primerlaag SikaCor® EG Fosfaat 80 µm en 2K tussenlaag SikaCor® EG-1 80 µm aan.

re-bar R18 staven

Opgelet: De opgerolde draden moeten vooraf bedekt en beschermd worden.

1. Oppervlaktevoorbereiding Stofstralen/vegen stralen:

Stalen oppervlakken voorbehandelen met een lage druk en een fijnkorrelig, mineraal, ferrietvrij straalmiddel (door middel van heen/weer beweging) volgens EN ISO 12944-4. Het oppervlak moet vrij zijn van olie, vet, vuil en corrosieproducten.

Ruwheid (ISO 8503-4): Volgens de ruwheid van het referentie voorbeeld(Grit) Segment tot 1 tot 2 De ruwheidsdiepte moet tussen 25 µm en 60 µm liggen.

2. coating:

Breng 1 Comp. coating SikaCor® Zinc ZS 40 µm aan. De laagdikte mag niet worden overschreden.

Uitvoering op de bouwplaats

1. schoonmaken en eerste laag

Na installatie, activering/voorspanning door verwarmen en afkoelen, moeten alle onderdelen worden gereinigd en ontvet. Het oppervlak moet vrij zijn van olie, vet, vuil en corrosieproducten. Breng onmiddellijk daarna de 2K-coating SikaCor® EG-1 µm80 met de hand aan op verankeringsbeugels, doorbuigingssteunen en R18-staven.

2. Tweede laag (incl. schroeven en onzuivere onderdelen)

Breng na uitharding 2K PUR SikaCor® EG-4 (metallisch grijs) of EG-5 (in RAL- en NCS-kleurtinten) 2K, 60 µm coatingmateriaal met de hand aan op de verankeringsbeugels, de doorbuigingssteunen en de R18 staven van re-bar.

De gegalvaniseerde Hoge Sterkte schroeven en eventuele ontbrekende plekken moeten na de juiste reiniging worden overschilderd met de volledige coating systeem «**Applicatie ter plaatse**».

3. Laatste handeling

Alle voegen (voor voetplaten aan staalconstructie, voor schroeven, R18 C koppelingen, R18 doorvoeren, moeren, enz.) moeten gevuld worden met Sikaflex® PRO-3.



Geteste Sika

SikaCor® EG Phosphat	Primer	Zinkfosfaathoudende, oplosmiddelarme primerlaag op epoxyharsbasis
SikaCor® Zinc ZS	Primer	Silicaat zinkstof coating voor staal
SikaCor® EG-1	Tussencoating	op basis van 2-componenten Epoxyhars die ijzererts met microscopische delen bevat
SikaCor® EG-4	Toplaag (ijzerertskleuren)	Mechanisch bestendige acrylaat-zuivere ijzeroxide coating
SikaCor® EG-5	Top coat (RAL en NCS kleuren)	Visueel aantrekkelijke acrylaat PUR toplaag
Sikaflex® PRO-3	Voegenkit	Vochtverhardende voegkit met hoge mechanische en chemische weerstand

Opmerkingen

Specificaties van de bijbehorende Sika informatiebladen en standaard specifieke specificaties moeten in acht worden genomen. De informatie in dit gegevensblad is geldig voor het overeenkomstige product geleverd door re-fer AG Zwitserland, re-fer GmbH Duitsland en Oostenrijk. Houd er rekening mee dat de informatie in andere landen hiervan kan afwijken en neem de plaatselijke specificaties in het buitenland in acht. De informatie en gegevens in dit technisch informatieblad zijn bedoeld om het gebruikelijke doel en de geschiktheid voor gebruik te garanderen en zijn gebaseerd op onze kennis en ervaring. Zij ontslaan de gebruiker echter niet van de verplichting om de geschiktheid en het gebruik op eigen verantwoordelijkheid te controleren.

Hoofdkantoor Zwitserland

re-fer AG
Riedmattli 9
CH-6423 Seewen
Phone +41 41 818 66 66

Nederland/België

re-fer Benelux BV
Aalsmeerderweg 249-N
NL-1432 CM Aalsmeer
Phone +31 646 310 624

www.re-fer.eu
info@re-fer.eu

