

# BESCHICHTUNGSSYSTEME FÜR VERKEHRS- UND INFRASTRUKTURBAUWERKE

GEMÄSS ZTV-ING UND TL/TP-KOR-STAHLBAUTEN

INKL. PLANUNGSHILFE UND STOFFNUMMERNÜBERSICHT



# INHALTSVERZEICHNIS

## BAST-Listung und Sherwin-Williams Planungshilfen

<b>Blatt 50</b> Beschichtungssystem für die Innenbeschichtung von bedingt begehbaren luftdicht verschweißten Hohlkästen	Seite <b>06</b>
<b>Blatt 81</b> Beschichtungsstoffe auf Epoxidharz-Kombinations-Grundlage	Seite <b>08</b>
<b>Blatt 84</b> Beschichtungsstoffe von Schottertrogbeschichtungen auf Stahl (DBS 918 084)	Seite <b>10</b>
<b>Blatt 86</b> Beschichtungsstoffe auf Ethylsilikat-Basis mit Zinkstaub, auch für gleitfeste Verbindungen	Seite <b>12</b>
<b>Blatt 87</b> Zweikomponentige Beschichtungsstoffe auf EP- und PUR- Basis	Seite <b>14</b>
<b>Blatt 89</b> Beschichtungsstoffe auf 1-K PUR-Grundlage, luftfeuchtigkeitshärtend	Seite <b>18</b>
<b>Blatt 94</b> Zweikomponentige, lösemittelarme Beschichtungsstoffe (auch zur Instandsetzung)	Seite <b>20</b>
<b>Blatt 97</b> Zweikomponentige Beschichtungsstoffe auf EP- und PUR- Basis (schnellhärtend)	Seite <b>22</b>
<b>Blatt 100</b> 2K-Beschichtungsstoffe auf Epoxidharz- und Polyurethan-Basis (EP/PUR) auf Stahl	Seite <b>26</b>

**ZTV-ING Teil 4 Abschnitt 5**

Korrosionsschutz von Seilen und Kabeln

Seite  
**28****ZTV-ING Teil 6 Abschnitt 4 (BEL-ST)**Brückenbeläge auf Stahl mit einem Dichtungssystem  
(Bauart 1 mit Reaktionsharz-Dichtungssystem)Seite  
**28****ZTV-ING Teil 6 Abschnitt 5 (RHD-ST)**

Reaktionsharzgebundene Dünnbeläge auf Stahl

Seite  
**28**

## Stoffnummernübersicht

**Stoffnummernübersicht**

Übersicht BAST-Listungen und Beschichtungsstoffe

Seite  
**29**

# BAST-LISTUNGEN MIT PLANUNGSHILFE

Gemäß ZTV-ING und DBS 918084

## Bitte beachten:

Die Planungshilfen stellen einen bearbeiteten Auszug aus den Planungshilfen der ZTV-ING Teil 4 Abschnitt 3 (Entwurf 2019) bzw. DBS 918084 dar. Diese dienen als Entscheidungshilfe für die Planung des Korrosionsschutzes von Stahlbauten.

Weitere Details, Anmerkungen und Einschränkungen entnehmen Sie bitte der ZTV-ING, DBS 918084 bzw. der TL/TP-KOR-Stahlbauten, sowie unseren spezifischen Ausführungsanweisungen und den jeweils aktuellen Produktdatenblättern. Da auf spezielle Gegebenheiten und Belastungen des jeweiligen Bauwerks nicht eingegangen werden kann, haben die Planungshilfen nur empfehlenden Charakter.

## Allgemeines Abkürzungsverzeichnis:

**DB** Deckbeschichtung  
**EP** Epoxidharz  
**GB** Grundbeschichtung  
**HD** Hochdruck  
**KS** Kantenschutz  
**NDFT** Sollschiechtdicke trocken

**NWFT** Sollschiechtdicke nass  
**OV** Oberflächenvorbereitung  
**PUR** Polyurethan  
**QS** Quarzsand  
**ZB** Zwischenbeschichtung

## Wichtiger Hinweis:

Nach dem zum 01. April 2022 vollzogenen Betriebsübergang des Geschäftsbereichs Industrial Coatings von Sika zu Sherwin-Williams musste unser gesamtes Produktportfolio im Sinne der neuen Konzernnomenklatur ab dem 01. Juli 2023 umbenannt werden.

Detaillierte Informationen zur Produktbenennung und einen ganzheitlichen Überblick über alle alten und neuen Produktnamen finden Sie in unserem neuen Produktreferenz-Guide.

Laden Sie die Broschüre jetzt herunter unter:

[protectiveeu.sherwin-williams.com](https://protectiveeu.sherwin-williams.com)





System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	650.02
	Deckbeschichtung	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	650.97

**HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE**

- Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch mindestens 3 K über dem Taupunkt

## Neues Blatt

Für die Erprobung der Praxistauglichkeit bei der Anwendung an Bauwerken und Bauteilen ist eine Zustimmung im Einzelfall einzuholen.

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Appli- kation	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
• im Werk	GB	<b>Macropoxy® Primer HE N sandgelb</b>	100	141	Sa 2	Spritzen, Streichen	6h <sup>4</sup>
	DB	<b>Macropoxy® EG-1 Plus Weiß</b>	100	143	-	Spritzen, Streichen	-
<b>Aufbau B</b>							
Auf der Baustelle • Beschichtung von Schweißstößen • Ausbesserung der Werksbeschichtung	GB	<b>Macropoxy® Primer HE N sandgelb</b>	100	141	PSa 2½, PMa PSt3	Streichen	6h <sup>4</sup>
	DB	<b>Macropoxy® EG-1 Plus Weiß</b>	100	143	-	Streichen	-

<sup>1</sup> NWFT= Sollsichtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollsichtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
<b>System 1</b> (Stahl)	Grundbeschichtung	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	687.03 – 687.04
	Kantenschutz	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	681.11 – 681.12*
	Deckbeschichtung	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	681.11 – 681.12*
<b>System 2</b> (Verzinkung)	Deckbeschichtung	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	681.11 – 681.12*

\* Weitere Stoff-Nr./Farbtöne nach TL KOR-Stahlbauten Anhang D, Tabelle D1.

Bei erhöhten Ansprüchen an die Farbbeständigkeit ist zusätzlich eine Deckbeschichtung nach Blatt 87 zu verwenden: Acrolon® EG-4 oder Acrolon® EG-5

#### HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch min. 3K über dem Taupunkt betragen
- Bei direkter Sonneneinstrahlung ist mit einer starken Kreidung von Deckbeschichtungen nach Blatt 81 zu rechnen
- Stoffe nach Blatt 81 sind nicht geeignet:
  - Für trinkwasserberührte Flächen
  - Auf Feuerverzinkung ohne Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen
  - Bei längerer Einwirkung von Ölen und Fetten

## Allgemeine Stoffbeschreibung:

Zweikomponentiger Beschichtungsstoff

**Bindemittel:** ZB und DB: Modifizierungsmittel, Epoxidharz + Härter

**Pigmente:** Tönpigmente

**Lösemittelanteil:** Max. 25 %

**Verdünnungsmittel:** Thinner EG; Stoff-Nr. 681.150; Zugabe max. 5 Gew.-%

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>Wasser- und erdbehürte Stahlflächen wie: Pfähle, Stützen, Spundwände</li> </ul>	GB	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	80	116	Sa 2½	Spritzen, Streichen	4 h <sup>4</sup>
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht mehr zugängliche und nicht mehr erreichbare Flächen von Stahlbaukonstruktionen</li> </ul>	KS	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	80	110	-	Streichen	6 h <sup>4</sup>
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> <li>Innenbeschichtungen von Entwässerungsringen und Entwässerungsröhren</li> </ul>	1. ZB	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	120 - 150	160 - 200	-	Spritzen, Streichen, Rollen	6 h <sup>4</sup>
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lager und Lagerteile</li> <li>Fahrbahnabschlüsse</li> </ul>	2.ZB	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	120	160	-	Spritzen, Streichen, Rollen	6 h <sup>4</sup>
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> <li>Besichtigungseinrichtungen (Gehwegbleche)</li> <li>Übergangskonstruktionen</li> <li>Fahrbahnblechoberseiten</li> </ul>	DB	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	120	160	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
		oder	<b>Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5</b>	80	130 - 145		-
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>Auf Feuerverzinkung</li> </ul>	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 - t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten						
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
<b>Aufbau C</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>Auf Spritzverzinkung</li> </ul>	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063 mit Versiegelung		100	-	Sa 3	Spritzen	keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

<sup>1</sup> NWFT= Sollsichtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollsichtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
<b>System 1</b> (EP-Basis)	Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® HM Primer Plus</b> (Grundbeschichtung ist optional)	684.20
	Deckbeschichtung	<b>Elastomastic™ TFN</b> (unverfüllt und abgestreut mit QS)	684.33
		<b>Elastomastic™ TFN</b> (1:1 verfüllt und abgestreut mit QS)	684.33
		<b>Quarzsand 0,4 - 0,7 mm</b> (feuergetrocknet)	684.51
<b>System 2</b> (PUR-Basis)	Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® HM Primer Plus</b> (Grundbeschichtung ist optional)	684.20
	Deckbeschichtung	<b>Elastomastic™ Airless</b>	684.32

**HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE**

- Bei der Arbeitsausführung sind die Verarbeitungsvorschriften der Materialhersteller genau zu beachten
- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch min. 3 K über dem Taupunkt betragen

# SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE zu Blatt 84

## SYSTEM 1

### Allgemeine Stoffbeschreibung:

Zweikomponentiger Beschichtungsstoff, Stoff-Nr. 684.33:  
EP-Spachtelmasse (durch manuellen Auftrag)

## SYSTEM 2

### Allgemeine Stoffbeschreibung:

Zweikomponentiger Beschichtungsstoff:  
Stoff-Nr. 684.32: PUR – im Airless-Verfahren

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Nr.	Bezeichnung	Sollschichtdicken [µm]				
			trocken	nass			
<b>System 1</b>							
• Senkrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbrücken	1.	<b>Elastomastic™ TFN<sup>1,3,4</sup></b>	2000	2000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h <sup>10</sup>
	2.	<b>Elastomastic™ TFN<sup>1,3,5</sup></b> (1:1 verfüllt mit QS)	2000	2000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h <sup>10</sup>
• Waagrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbrücken	1.	<b>Elastomastic™ TFN<sup>1,3,4</sup></b>	4000	4000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h <sup>10</sup>
	2.	<b>Elastomastic™ TFN<sup>1,3,5</sup></b> (1:1 verfüllt mit QS)	4000	4000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h <sup>10</sup>
• Optionale Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® HM Primer Plus<sup>1</sup></b>		80	136	Sa 2½	Streichen/ Airless-spritzen	24h
<b>System 2</b>							
• Senkrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbrücken	<b>Elastomastic™ Airless<sup>16</sup></b>		2000	2000	Sa 2½	Airless-verarbeiten	4h <sup>9,7</sup>
• Waagrechte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbrücken	<b>Elastomastic™ Airless<sup>16</sup></b>		4000	4000	Sa 2½	Airless-verarbeiten	8h <sup>9,7</sup>
• Optionale Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® HM Primer Plus<sup>1</sup></b>		80	135	Sa 2½	Streichen/ Airless-spritzen	24h

<sup>1</sup> Bei längerem zeitlichen Abstand zwischen Strahlen und Beschichten (> 24h) ist eine Grundbeschichtung (Stoff-Nr. 684.20, 1 x 80µm Macropoxy® HM Primer Plus) zu applizieren. Nach Zwischenreinigung Applikation des Dünnbelags. <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe <sup>3</sup> Ggf. Zugabe von Stellmittel (Stoff-Nr. 684.40) <sup>4</sup> Aufbringen, dann Quarzsand 0,4-0,7mm (Stoff-Nr. 684.51) unmittelbar nach Applikation der Schicht einstreuen. <sup>5</sup> Mit Quarzsand 0,4-0,7mm, 1:1 verfüllt aufbringen, dann Quarzsand 0,4-0,7mm (Stoff-Nr. 684.51) unmittelbar nach Applikation der Schicht einstreuen. <sup>6</sup> Für Ausbesserungen auch streich- und spachtelbar. <sup>7</sup> Mindestwartezeiten bis zur Einschotterung 24 Stunden bei 20°C. Bei Bedarf sind Unterschottermatten zu verwenden. <sup>9</sup> Nach ca. 8 h begehbar <sup>10</sup> Mindestwartezeiten bis zur Einschotterung 72 h bei 20°C. Bei Bedarf sind Unterschottermatten zu verwenden.

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
<b>System 1</b> (Stahl)	Einschichtiger Korrosionsschutz	<b>Zinc Clad® ZS</b>	686.03

#### HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5 °C, jedoch min. 3K über dem Taupunkt betragen
- Unzureichende Durchhärtung (Verkieselung) bei Trockenschichtdicken größer als 120µm kann zu Trennbrüchen in der Beschichtung führen
- Stoff-Nr. 686.03 entspricht der Gleitflächenklasse C mit einer Haftreibungszahl von 0,3. Soll eine höhere Haftreibungszahl angesetzt werden, ist dies im Rahmen der Grund- bzw. Wiederholungsprüfung gemäß TL KOR-Stahlbauten zu bestimmen
- Für Reibflächen von gleitfesten Verbindungen:  
Trockenschichtdicke darf 40µm nicht unterschreiten und 80µm nicht überschreiten
- Um eine Sollsichtdicke von 100µm beim einschichtigen Korrosionsschutz zu erreichen, sind unter Umständen zwei Arbeitsgänge Nass in Nass erforderlich
- Stoff Nr. 686.03 benötigt Feuchtigkeit zur Silikatbildung; bei niedriger Luftfeuchte und/oder Folgebeseichnung nach ca. 30 min mit Wasser besprühen
- Der Beschichtungsstoff Ethylsilikat-Basis mit Zinkstaub ist nach 5h stapelbar
- Bei direkter Bewitterung müssen die Randfugen der GV-Verbindungen gegen das Eindringen von Feuchtigkeit (mit geeigneten Fugendichtmaterialien) abgedichtet werden
- Zur Vermeidung größerer Vorspannverluste, Trockenschichtdicke nicht über 60µm
- Stoffe nach Blatt 86 sind nicht geeignet für Trockenschichtdicken größer 120 µm

# SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE zu Blatt 86

## Allgemeine Stoffbeschreibung:

Einkomponentiger Beschichtungsstoff

**Bindemittel:** Ethylsilikat (ESI)

**Pigmente:** Min. 94 % Zn

**Lösemittelanteil:** Max. 21 %

**Verdünnungsmittel:** Thinner B:  
Stoff-Nr. 686.150; Zugabe max. 3 %

Anwendungsgebiet	Systemaufbau			OV <sup>2</sup>	Applika- tion	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>						
Einschichtiger Korrosions- schutz für: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kleinhilfsbrücken</li> <li>• Hilfsbrücken, Pfeilergerät u.a.</li> <li>• Bauteile mit temporärem Einsatz</li> </ul>	<b>Zinc Clad® ZS</b>	100	160	Sa 2½	Spritzen, Streichen	24 h
<b>Aufbau B</b>						
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reibflächen von gleitfesten geschraubten Verbindungen</li> </ul>	<b>Zinc Clad® ZS</b>	60	95	Sa 2½	Spritzen, Streichen	-

<sup>1</sup> NWFT= Sollsichtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollsichtdicke trocken

System	Substrat	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
1	Stahl	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R Plus	687.03 – 687.04
			Macropoxy® EG Phosphate N	687.02; 687.06
		Kantenschutz	Macropoxy® EG Phosphate N	687.06
		1. Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Plus (zusätzlich als 2. Zwischenbeschichtung möglich)	687.12 – 687.14
		2. Zwischenbeschichtung	Acrolon® ZP-1	697.17 – 697.18
		Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	687.30 – 687.74
			Acrolon® EG-5	687.75 – 687.99
Acrolon® 2330	687.75 – 687.99			
2	Verzinkter Stahl	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Plus	687.12 – 687.14
		Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	687.30 – 687.74
			Acrolon® EG-5	687.75 – 687.99
			Acrolon® 2330	687.75 – 687.99

Die oben genannten Systeme sind nach TL-/TP-KOR Stahlbauten bei der BAST zugelassen und gelistet. Es dürfen nur die oben genannten Systeme in ihrer jeweiligen genannten und geprüften Zusammensetzung für ZTV-ING Bauwerke verwendet werden.

### HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch min. 3K über dem Taupunkt betragen
- An stark belasteten Flächen, wie z.B. Untersichten: zwei Zwischenbeschichtungen notwendig
- Bei fehlender UV-Einwirkung DB auch mit EP-Beschichtung zulässig
- Bei Vollerneuerung ist/sind die Zwischenbeschichtungen in 2K-EP auszuführen
- Alternativ sind Deckbeschichtungen nach Blatt 97 zulässig
- Stoffe nach Blatt 87 sind nicht geeignet auf Feuerverzinkung ohne Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen

## Beschichtungsstoffe auf Epoxidharz- und Polyurethan-grundlage (EP/PUR)

### Allgemeine Stoffbeschreibung:

zweikomponentiger Beschichtungsstoff

**Bindemittel:** GB und ZB : Epoxidharz + Härter,  
DB : Polyacrylat und Härter

**Pigmente:** GB: Zinkstaub oder Zinkphosphat,  
ZB und DB: Eisenglimmer, Tönpigmente

**Lösemittelanteil:** Stoff-Nr. 687.02/06 maximal 30 %;  
Stoff-Nr. 687.03/04 maximal 20 %;  
ZB maximal 32 %; DB maximal 35 %

### Verdünnungsmittel:

Thinner EG für Macropoxy<sup>®</sup> EG Phosphate N und Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Plus Stoff-Nr. 687.150; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner EG für Acrolon<sup>®</sup> EG-4 / Acrolon<sup>®</sup> EG-5 Stoff-Nr. 687.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner K für Zinc Clad<sup>®</sup> R Plus: Stoff-Nr. 687.150; Zugabe maximal 3 %

Thinner P für Acrolon<sup>®</sup> 2330 Stoff-Nr. 687.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applika-tion	Mindestwar-tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
• Gesamter Korrosi-onsschutz im Werk oder Vollerneuerung	GB	<b>Zinc Clad<sup>®</sup> R Plus</b>	80	116	Sa 2½	Spritzen, Streichen	2 h <sup>4</sup>
	KS	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG Phosphate N</b>	80	130	-	Streichen	4 h <sup>4</sup>
	1. ZB	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Plus</b>	80	115	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4 h <sup>4</sup>
	ggf.						
	2. ZB	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Plus</b>	80	115	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4 h <sup>4</sup>
	DB	<b>Acrolon<sup>®</sup> EG-4</b>	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
	oder <b>Acrolon<sup>®</sup> EG-5</b>	80	130	-	-		
	oder <b>Acrolon<sup>®</sup> 2330</b>	80	145	-	-		

Aufbau B bis E nächste Seite •

<sup>1</sup> NWFT= Sollschildtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollschildtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine War-tezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

# SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE zu Blatt 87

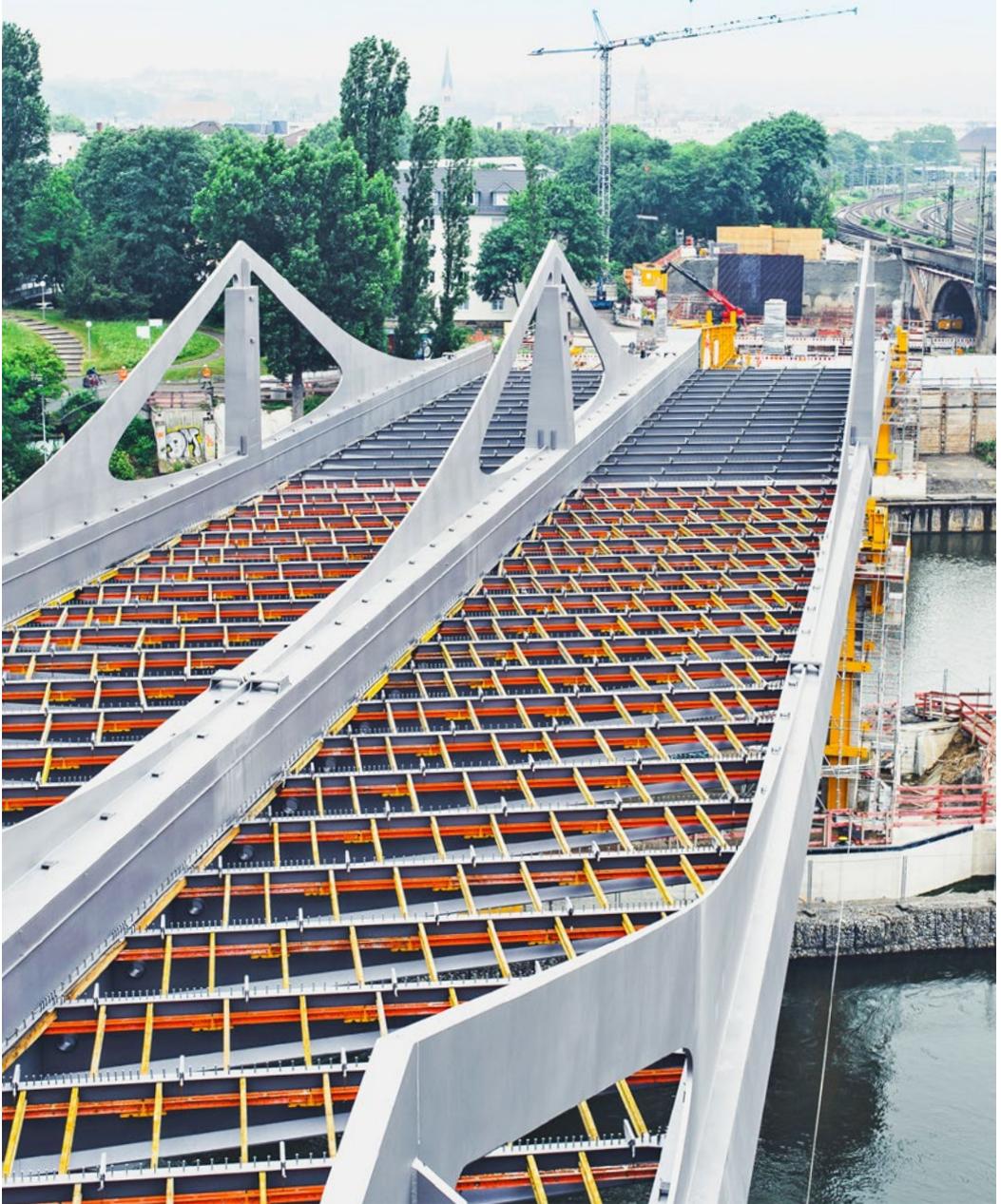
Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grund- und Zwischenbeschichtung im Werk</li> <li>• Deckbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	GB, KS und ggf. 1. ZB: siehe Aufbau A						
	2. ZB im Werk	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	80	115	Hochdruck Reinigung Entsprechend ZTV-ING T4 A3 3.4 (3) bzw. 3.4 (4)	Spritzen, Streichen, Rollen	4 h <sup>4</sup>
		oder	<b>Acrolon® ZP-1</b>	80			125
	DB: siehe Aufbau A		80	-		Spritzen, Streichen, Rollen	-
<b>Aufbau C</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschichtung von Schweißstößen und Ausbesserung der Werksbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	1. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	80	130	PSa 2½, PST 3	Spritzen Streichen	4 h <sup>4</sup>
	2. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	80	130	-	Spritzen Streichen	4 h <sup>4</sup>
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
<b>Aufbau D</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Feuerverzinkung</li> </ul>	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 - t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten					keine	
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
<b>Aufbau E</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Spritzverzinkung</li> </ul>	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063		100	-	Sa 3	Spritzen	Innerhalb von 12 h
	Ver-seie-gelung	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b> + 20 % Thinner EG	~ 20	Porenschließend dünn aufsprühen		Spritzen	Innerhalb von 15-30 Minuten
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

<sup>1</sup> NWFT= Sollschildtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollschildtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

## Hinweise:

- Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch mindestens 3 K über dem Taupunkt,
- an stark belasteten Flächen, z. B. Untersichten: zwei ZB,
- bei fehlender UV-Einwirkung DB auch in EP zulässig,
- bei Vollerneuerung ist /sind die Zwischenbeschichtungen in 2K-EP auszuführen
- alternativ sind Deckbeschichtungen nach Blatt 97 zulässig
- Stoffe nach Blatt 87 sind nicht geeignet: auf Feuerverzinkung ohne Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen.

Die neue Stahlsegelbrücke über den Neckar in Stuttgart erhielt das innovative EG-System Plus nach Blatt 87. Es zeichnet sich durch eine hohe Ergiebigkeit, schnellerer Trocknung und geringer Lösemittel aus.



# Beschichtungsstoffe auf PUR-Grundlage, luftfeuchtigkeitshärtend

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	Corothane™ Zinc PUR	689.04
	Kantenschutz	Corothane™ PUR-1	689.12 - 689.14
	Zwischenbeschichtung	Corothane™ PUR-1	689.12 - 689.14
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4 oder Acrolon® EG-5	687.30 - 687.74 687.75 - 687.99

## HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch min. 3K über dem Taupunkt betragen
- An stark belasteten Flächen, z. B. Untersichten: zwei Zwischenbeschichtungen notwendig
- Reinigen der Spritzgeräte nur mit besonderer Verdünnung

**Allgemeine Stoffbeschreibung:**

Einkomponentiger Beschichtungsstoff

**Bindemittel:** GB und ZB: aromatisches Polyisocyanat (PUR)

DB: aliphatisches Polyisocyanat (PUR)

**Pigmente:** GB: Zinkstaub mit Eisenglimmer

ZB und DB: Eisenglimmer, Tönpigmente

**Lösemittelanteil:** GB max. 20 %; ZB max. 32 %;

DB max. 30 %

**Verdünnungsmittel:** 1-K PUR: Thinner S;

Stoff-Nr. 689.150; Zugabe max. 3 %

2-K PUR: Thinner EG für Acrolon® EG-4 /

Acrolon® EG-5; Stoff-Nr. 687.151; Zugabe max. 5 %

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Appli- kation	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstschutz ab Werk</li> <li>• Vollerneuerung auf der Baustelle</li> </ul>	GB	<b>Corothane™ Zinc PUR</b>	80	125	Sa 2½	Spritzen, Streichen	4 h
	KS	<b>Corothane™ PUR-1</b>	80	140	-	Streichen	4 h
	1. ZB ggf.	<b>Corothane™ PUR-1</b>	80	140	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4 h
	2. ZB	<b>Corothane™ PUR-1</b>	80	140	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4 h
	DB	<b>Acrolon® EG-4</b>	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
		oder <b>Acrolon® EG-5</b>	80	130	-		-
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschichtung von Schweißstößen</li> <li>• Ausbesserung der Werksbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	1. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	80	130	PSa 2½ PSt 3	Spritzen, Streichen	4h <sup>4</sup>
	2. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	80	130	-	Spritzen, Streichen	4h <sup>4</sup>
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

<sup>1</sup> NWFT= Sollsichtdicke Nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollsichtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

**Zweikomponentige lösemittelarme Beschichtungsstoffe** (auch zur Instandsetzung)

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer	
<b>System 1</b> (Handentrostung)	Grundbeschichtung	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	694.01 – 694.02; 694.06	
	Kantenschutz	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	694.06	
	Zwischenbeschichtung	<b>Macropoxy® EG-1 VHS N</b>	694.12 – 694.14	
	Deckbeschichtung	<b>Acrolon® EG-4</b>	oder	687.30 – 687.74
<b>Acrolon® EG-5</b>			687.75 – 687.99	
<b>System 2</b> (Stahl)	Grundbeschichtung	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	oder	687.03 – 687.04
		<b>Macropoxy® Primer HE N</b>		694.01 – 694.02; 694.06
	Kantenschutz	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>		694.06
	Zwischenbeschichtung	<b>Macropoxy® EG-1 VHS N</b>		694.12 – 694.14
	Deckbeschichtung	<b>Acrolon® EG-4</b>	oder	687.30 – 687.74
<b>Acrolon® EG-5</b>			687.75 – 687.99	
<b>System 3</b> (Verzinkung)	Zwischenbeschichtung	<b>Macropoxy® EG-1 VHS N</b>	694.12 – 694.14	
	Deckbeschichtung	<b>Acrolon® EG-4</b>	oder	687.30 – 687.74
		<b>Acrolon® EG-5</b>		687.75 – 687.99

**HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE**

- Beim Beschichten muss die Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch min. 3 K über dem Taupunkt betragen
- An stark belasteten Flächen, z. B. Untersichten Sollschichtdicke der ZB 150 µm
- Bei Überarbeitung von Altbeschichtungen Gefahr des Hochziehens der Altbeschichtung (Probebeschichtung erforderlich)
- Bei fehlender UV-Einwirkung DB auch in EP zulässig
- Stoffe nach Blatt 94 sind nicht geeignet auf Feuerverzinkung ohne Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen

**Bindemittel:** GB und ZB: niedermolekulares Epoxidharz + Härter (EP), DB: Polyacrylat mit Polyisocyanat gehärtet (PUR)

**Pigmente:** GB: Korrosionsschutzpigmente, Inhibitoren ZB und DB: Eisenglimmer, Tönpigmente

**Festkörperanteil (Vol. %):**

1. GB min. 65 %; 2. GB min. 70 %; ZB min. 75 %; DB min. 65 %

**Lösemittelanteil:**

1. GB max. 25 %; 2. GB max. 20 %; ZB max. 15 %; DB max. 25 %

**Verdünnungsmittel:** Thinner EG für Macropoxy® EG-1 VHS und Macropoxy® Primer HE N:  
Stoff-Nr. 694.150; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner EG für Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5:  
Stoff-Nr. 687.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner K für Zinc Clad® R:  
Stoff-Nr. 687.150; Zugabe max. 3 %

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstschutz</li> <li>• Vollerneuerung auf der Baustelle</li> <li>• Ausbesserung/Teilerneuerung von Altbeschichtungen auf der Basis trocknender Öle, AK sowie EP und PUR</li> </ul>	GB oder	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	80	120	Sa 2½	Spritzen, Streichen	4h <sup>4</sup>
	1. GB und/ oder	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	80	125	Sa 2½ PSa 2½ PSt 3		6h <sup>4</sup>
	2. GB	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	80	125	-	Spritzen, Streichen	6h <sup>4</sup>
	KS	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	80	125	-	Streichen	6h <sup>4</sup>
	ZB	<b>Macropoxy® EG-1 VHS N</b>	80 - 150	100 - 190	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4h <sup>5</sup>
	DB	<b>Acrolon® EG-4</b> oder	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
<b>Acrolon® EG-5</b>		80	130	-	-		
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschichtung von Schweißstößen</li> <li>• Ausbesserung der Werksbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	1. GB	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	80	-	PSa 2½ PSt 3	Spritzen, Streichen	6h <sup>4</sup>
	2. GB	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	80	-	-		Spritzen, Streichen
ZB, DB: siehe Aufbau A							
<b>Aufbau C</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Feuerverzinkung</li> </ul>	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 - t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten						keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
<b>Aufbau D</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Spritzverzinkung</li> </ul>	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063 mit Versiegelung		100	-	Sa 3	Spritzen	keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

<sup>1</sup> NWFT= Sollschildtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollschildtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

<sup>5</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 24h bis zur Folgeschicht empfohlen

## Zweikomponentige Beschichtungsstoffe auf EP- und PUR-Basis (schnellhärtend)

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R Rapid Plus	697.03
		oder	697.02; 697.06
	Kantenschutz	Macropoxy® EG Phosphate Rapid	697.06
	1. Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus (zusätzlich als 2. Zwischenbeschichtung möglich)	697.12 - 697.14
	2. Zwischenbeschichtung	Acrolon® ZP-1	697.17 - 697.18
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4 (+ Acrolon® PUR Accelerator)	697.30 - 697.74
		oder	697.75 - 697.99
Acrolon® EG-5 (+ Acrolon® PUR Accelerator)		697.75 - 697.99	
	Acrolon® 2330	697.75 - 697.99	
System 2 (Verzinkung)	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	697.12 - 697.14
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4 (+ 1 % Acrolon® PUR Accelerator)	697.30 - 697.74
		oder	697.75 - 697.99
		Acrolon® EG-5 (+ 1 % Acrolon® PUR Accelerator)	697.75 - 697.99
	Acrolon® 2330	697.75 - 697.99	

### HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Objekttemperatur mindestens -10 °C für EP Produkte (gemäß ZTV-ING mindestens 3°C) und mindestens 0°C für PUR Produkte beschleunigt mit Acrolon® PUR Accelerator (gemäß ZTV-ING mindestens 3°C), jedoch mindestens 3K über dem Taupunkt
- An stark belasteten Flächen, z. B. Untersichten: zwei Zwischenbeschichtung/en notwendig
- Bei fehlender UV-Einwirkung DB auch in EP zulässig
- Bei Vollerneuerung ist/sind die Zwischenbeschichtungen in 2K-EP auszuführen
- Alternativ sind Deckbeschichtungen nach Blatt 87 zulässig
- Stoffe nach Blatt 97 sind nicht geeignet auf Feuerverzinkung ohne Oberflächenvorbereitung durch Sweep-Strahlen

## Allgemeine Stoffbeschreibung:

Zweikomponentiger Beschichtungsstoff

**Bindemittel:** GB und ZB: Epoxidharz + Härter, DB: Polyacrylat und Härter

**Pigmente:** GB: Zinkstaub oder Zinkphosphat, ZB und DB: Eisenglimmer, Tönpigmente

**Lösemittelanteil:** Stoff-Nr. 697.02/06 max. 30 %; Stoff-Nr. 697.03/04 max. 20 %; ZB max. 32 %; DB max. 35 %

## Verdünnungsmittel:

Thinner EG für Macropoxy<sup>®</sup> EG Phosphate Rapid und Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Rapid Plus: Stoff-Nr. 697.150; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner EG für Acrolon<sup>®</sup> EG-4 / Acrolon<sup>®</sup> EG-5: Stoff-Nr. 697.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner K für Zinc Clad<sup>®</sup> R Rapid Plus: Stoff-Nr. 697.150; Zugabe max. 3 %

Thinner P für Acrolon<sup>®</sup> 2330: Stoff-Nr. 697.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gesamter Korrosionsschutz im Werk</li> <li>• Vollerneuerung auf der Baustelle</li> </ul>	GB	<b>Zinc Clad<sup>®</sup> R Rapid Plus</b>	80	116	-	Spritzen, Streichen	0,5h <sup>4</sup>
	KS	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG Phosphate Rapid</b>	80	140	-	Streichen	1,5h <sup>4</sup>
	1. ZB	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Rapid Plus</b>	80	121	-	Spritzen, Streichen, Rollen	2,5h <sup>4</sup>
	ggf.						
	2. ZB	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Rapid Plus</b>	80	121	-	Spritzen, Streichen, Rollen	2,5h <sup>4</sup>
	DB	<b>Acrolon<sup>®</sup> EG-4 + 1 % Acrolon<sup>®</sup> PUR Accelerator</b> oder <b>Acrolon<sup>®</sup> EG-5 + 1 % Acrolon<sup>®</sup> PUR Accelerator</b> oder <b>Acrolon<sup>®</sup> 2330</b>	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grund- und Zwischenbeschichtung im Werk</li> <li>• Deckbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	GB, KS und ggf. 1. ZB: siehe Aufbau A						
	ZB im Werk	<b>Macropoxy<sup>®</sup> EG-1 Rapid Plus</b>	80	121	-	Spritzen, Streichen, Rollen	2,5h <sup>4</sup>
		<b>Acrolon<sup>®</sup> ZP-1</b>	80	115	-		2h <sup>4</sup>
	DB: siehe Aufbau A		80	-	HD-Reinigung <sup>5</sup>	Spritzen, Streichen, Rollen	-

Aufbau C bis E nächste Seite •

<sup>1</sup> NWFT= Sollsichtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollsichtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen

<sup>5</sup> Hochdruckreinigung entsprechend ZTV-ING T4-A3 3.4 (3) bzw. 3.4 (4)

## Allgemeine Stoffbeschreibung:

Zweikomponentiger Beschichtungsstoff

## Bindemittel:

GB und ZB: Epoxidharz + Härter, DB: Polyacrylat und Härter

**Pigmente:** GB: Zinkstaub oder Zinkphosphat, ZB und DB: Eisenglimmer, Tönpigmente

**Lösemittelanteil:** Stoff-Nr. 697.02/06 max. 30 %; Stoff-Nr. 697.03/04 max. 20 %; ZB max. 32 %; DB max. 35 %

## Verdünnungsmittel:

Thinner EG für Macropoxy® EG Phosphate Rapid und Macropoxy® EG-1 Rapid Plus; Stoff-Nr. 697.150; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner EG für Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5; Stoff-Nr. 697.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Thinner K für Zinc Clad® R Rapid Plus; Stoff-Nr. 697.150; Zugabe max. 3 %

Thinner P für Acrolon® 2330; Stoff-Nr. 697.151; Zugabe max. 5 Gew.-%

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau C</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beschichtung von Schweißstößen</li> <li>• Ausbesserung der Werksbeschichtung auf der Baustelle</li> </ul>	1. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid</b>	80	140	PSa 2½ PSt 3	Spritzen, Streichen	1,5h <sup>4</sup>
	2. GB	<b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid</b>	80	140	-	Spritzen, Streichen	1,5h <sup>4</sup>
ZB, DB: siehe Aufbau A							
<b>Aufbau D</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Feuerverzinkung</li> </ul>	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 – t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten						keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
<b>Aufbau E</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Spritzverzinkung</li> </ul>	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063 mit Versiegelung		100	-	Sa 3	Spritzen	keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

<sup>1</sup> NWFT= Sollschildtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollschildtdicke trocken    <sup>4</sup> Gemäß TL/TP-KOR ist eine Wartezeit von 16h bis zur Folgeschicht empfohlen



Mit insgesamt 2.831 Metern ist die Hochbrücke Brunsbüttel die längste Brücke über den Nord-Ostsee-Kanal. Der Stahlüberbau erhielt einen schnellhärtenden Aufbau nach Blatt 97.

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
<b>System 1</b> (Stahl)	Grundbeschichtung	<b>Zinc Clad® R</b>	100.1
	Kantenschutz	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	100.2.1
	1. Zwischenbeschichtung	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	100.2.1
	2. Zwischenbeschichtung	<b>Acrolon® ZP-1 VHS</b>	100.2.2
	Deckbeschichtung	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	100.3.75-99
	oder Deckbeschichtung	<b>Acrolon® EG-4</b>	100.3.30-74

### HINWEISE ZUR SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE

- Objekttemperatur mindestens 5°C, jedoch mindestens 3 K über dem Taupunkt

## Neues Blatt

Für die Erprobung der Praxistauglichkeit bei der Anwendung an Bauwerken und Bauteilen ist eine Zustimmung im Einzelfall einzuholen.

Anwendungsgebiet	Systemaufbau				OV <sup>2</sup>	Appli- kation	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT <sup>3</sup> [µm]	NWFT <sup>1</sup> [µm]			
<b>Aufbau A</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• gesamter Korrosionsschutz im Werk</li> <li>• Überbeschichten der bewitterten Zwischenbeschichtung</li> <li>• Vollerneuerung</li> </ul>	GB	<b>Zinc Clad® R</b>	80	120	Sa 2½	Spritzen, Streichen	2 h
	KS	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	80	115	-	Streichen	4 h
	1. ZB	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	120	173	-	Spritzen, Streichen	6 h
	2. ZB	<b>Acrolon® ZP-1 VHS</b>	120	162	-	Spritzen, Streichen	5 h
	DB	<b>Acrolon® 2230 VHS</b> oder <b>Acrolon® EG-4</b>	80	80	-	Spritzen, Streichen	-
<b>Aufbau B</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schweißstöße sowie für Ausbessern von Transport- und Montageschäden</li> </ul>	GB	<b>Zinc Clad® R</b>	100.1	80	P Sa 2½	Spritzen, Streichen	2 h
	ZB und DB	<b>siehe Aufbau A</b>					

<sup>1</sup> NWFT= Sollschichtdicke nass    <sup>2</sup> OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe    <sup>3</sup> NDFT= Sollschichtdicke trocken

ZTV-ING Teil 4	Abschnitt 5		Korrosionsschutz von Seilen und Kabeln
	Substrat	Beschichtungsart	Produkt
Stahl	Grundbeschichtung		SherCor™ Cable Primer Plus
	Zwischenbeschichtung		SherCor™ Cable Top-1
	Deckbeschichtung		SherCor™ Cable Top-2
		oder	
	Grundbeschichtung		SherCor™ Cable PUR Primer
	Zwischenbeschichtung		SherCor™ Cable PUR Filler
Verzinkter Stahl	Deckbeschichtung		SherCor™ Cable Top-2
	Grundbeschichtung		SherCor™ Cable Primer Plus
	Zwischenbeschichtung		SherCor™ Cable Top-1
	Deckbeschichtung		SherCor™ Cable Top-2
		oder	
	Grundbeschichtung		SherCor™ Cable PUR Primer
Dichtstoff und Injizierharz	Zwischenbeschichtung		SherCor™ Cable PUR Filler
	Deckbeschichtung		SherCor™ Cable Top-2
	2-K PUR Dichtstoff		SherCor™ Cable Flex-1
	2-K PUR Injizierharz		SherCor™ Cable Flex-2

ZTV-ING Teil 6	Abschnitt 4 (BEL-ST)		Brückenbeläge auf Stahl mit einem Dichtungssystem
	System	Beschichtungsart	Produkt
Bauart 1 mit Reaktionsharz-Dichtungssystem			
Stahlbrücken	Grundierungsschicht		Macropoxy® HM Primer Plus
	Haftschicht		Macropoxy® HM Mastic
	Klebeschicht		Sikalastic®-827 HT

ZTV-ING Teil 6	Abschnitt 5 (RHD-ST)		Reaktionsharzgebundene Dünnelbeläge auf Stahl
	System	Beschichtungsart	Produkt
Fahrbahn	Grundierungsschicht		Macropoxy® HM Primer Plus
	Deckschicht		Elastomastic™ TFN (verfüllt und abgestreut mit Durop 2-3 mm)
Geh- und Radwege	Grundierungsschicht		Macropoxy® HM Primer Plus
	Deckschicht		Elastomastic™ TFN (verfüllt und abgestreut mit Quarzsand 0,7-1,2 mm)

# STOFFNUMMERNÜBERSICHT

Produktzuordnung entsprechend den Stoffnummern nach TL/TP-KOR-Stahlbauten



Blatt 50	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	650.02	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	Sandgelb	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 94: 694.02
	650.97	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	Weiß	
	694.150/ 687.150	<b>Thinner EG</b>		Für EP-Beschichtungen

Blatt 81	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	687.03	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	Grau	Grundbesch. aus Blatt 87
	687.04	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	Rotgetönt	Grundbesch. aus Blatt 87
	681.11	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	Schwarz	-
	681.12	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	Schwarzrot	-
	681.94	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	Kieselgrau RAL 7032	Weitere Stoff-Nr./Farbtöne nach TL/TP-KOR-Stahlbauten Anhang D, Tabelle D1
	681.97	<b>Macropoxy® Poxicolor</b>	Grauweiß RAL 9002	
	681.150	<b>Thinner EG</b>	-	Für EP-Beschichtungen
	681.150	<b>Thinner K</b>	-	Für Zinc Clad® R

Optional Deckbeschichtungen: Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5 Stoffnummern nach Blatt 87

Blatt 84	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	684.20	<b>Macropoxy® HM Primer Plus</b>	Grau	Optional
	684.32	<b>Elastomastic™ Airless</b>	Staubgrau	-
	684.33	<b>Elastomastic™ TFN</b>	Staubgrau	Manuelle Verarbeitung, spachteln, abstreuen mit QS 0,4 - 0,7
	684.40	<b>Stellmittel T</b>	-	-
	684.51	<b>Quarzsand (feuergetrocknet)</b>	-	Körnung: 0,4 - 0,7 mm
	684.90	<b>Thinner EG</b>	-	Für Macropoxy® HM Primer Plus

Blatt 86	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	686.03	<b>Zinc Clad® ZS</b>	Grau	Auch für gleitfeste Verbindungen
	686.150	<b>Thinner B</b>	-	-

Blatt 87	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	687.02	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	Sandgelb/Oxidgelb	-
	687.03	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	Grau	-
	687.04	<b>Zinc Clad® R Plus</b>	Rotgetönt	
	687.06	<b>Macropoxy® EG Phosphate N</b>	Rotbraun	-
	687.12	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	DB 702	-
	687.13	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	DB 703	-
	687.14	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	DB 601	-
	697.17	<b>Acrolon® ZP-1</b>	DB 702	-
	697.18	<b>Acrolon® ZP-1</b>	DB 601	-
	687.30	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 310	-
	687.31	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 301	-
	687.50	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 510	-
	687.51	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 501	-
	687.52	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 502	-
	687.53	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 503	-

Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
687.60	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 610	-
687.61	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 601	-
687.62	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 602	-
687.63	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 603	-
687.71	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 701	-
687.72	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 702	-
687.73	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 703	-
687.74	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 704	-
687.75	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 1011	alternativ Acrolon® 2330
687.76	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 6000	alternativ Acrolon® 2330
687.77	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 6009	alternativ Acrolon® 2330
687.78	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 8000	alternativ Acrolon® 2330
687.79	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 8004	alternativ Acrolon® 2330
687.80	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 5000	alternativ Acrolon® 2330
687.81	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 5010	alternativ Acrolon® 2330
687.82	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 5015	alternativ Acrolon® 2330
687.83	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 5017	alternativ Acrolon® 2330
687.84	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 5021	alternativ Acrolon® 2330
687.85	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 2000	alternativ Acrolon® 2330
687.86	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 2002	alternativ Acrolon® 2330
687.87	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 3000	alternativ Acrolon® 2330
687.88	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 3003	alternativ Acrolon® 2330
687.89	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 3031	alternativ Acrolon® 2330
687.90	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 6011	alternativ Acrolon® 2330
687.91	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 6017	alternativ Acrolon® 2330
687.93	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 7001	alternativ Acrolon® 2330
687.94	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 7032	alternativ Acrolon® 2330
687.95	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 7037	alternativ Acrolon® 2330
687.96	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 9001	alternativ Acrolon® 2330
687.97	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 9002	alternativ Acrolon® 2330
687.98	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 9003	alternativ Acrolon® 2330
687.99	<b>Acrolon® EG-5</b>	RAL 9010	alternativ Acrolon® 2330
687.150	<b>Thinner EG</b>	-	Für EP-Beschichtungen
687.151	<b>Thinner EG</b>	-	Für PUR-Beschichtungen
687.150	<b>Thinner K</b>	-	Zinc Clad® R Plus
687.151	<b>Thinner P</b>	-	Für Acrolon® 2330

Blatt 89	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	689.04	<b>Corothane™ Zinc PUR</b>	Rot eingefärbt	-
	689.12	<b>Corothane™ PUR-1</b>	DB 702	-
	689.13	<b>Corothane™ PUR-1</b>	DB 703	-
	689.14	<b>Corothane™ PUR-1</b>	DB 601	-
	689.150	<b>Thinner S</b>	-	-

Deckbeschichtungen: Acrolon® EG-4 / Acrolon® EG-5 Stoffnummern nach Blatt 87

Blatt 94	694.01	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	Weißaluminium	-
	694.02	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	Sandgelb/ Oxidgelb	-
	694.06	<b>Macropoxy® Primer HE N</b>	Rotbraun	-
	694.12	<b>Macropoxy® EG-1 VHS</b>	DB 702	-
	694.13	<b>Macropoxy® EG-1 VHS</b>	DB 703	-
	694.14	<b>Macropoxy® EG-1 VHS</b>	DB 601	-
	694.150	<b>Thinner EG</b>	-	Für EP- Beschichtungen
	694.151	<b>Thinner EG</b>	-	Für PUR- Beschichtungen

Grundbeschichtung: Zinc Clad® R Stoffnummer nach Blatt 87

Deckbeschichtungen: Acrolon® EG-4/EG-5 Stoffnummern nach Blatt 87

Blatt 97	697.03	<b>Zinc Clad® R Rapid / Zinc Clad® R Rapid Plus</b>	Rotgetönt	-
	697.02	<b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid</b>	Sandgelb/Oxidgelb	-
	697.06	<b>Macropoxy® EG Phosphate Rapid</b>	Rotbraun	-
	697.12	<b>Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus</b>	DB 702	-
	697.13	<b>Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus</b>	DB 703	-
	697.14	<b>Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus</b>	DB 601	-
	697.17	<b>Acrolon® ZP-1</b>	DB 702	-
	697.18	<b>Acrolon® ZP-1</b>	DB 601	-
	697.30	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 310	-
	697.31	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 301	-
	697.50	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 510	-
	697.51	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 501	-
	697.52	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 502	-
	697.53	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 503	-
	697.60	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 610	-
	697.61	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 601	-
	697.62	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 602	-
	697.63	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 603	-
697.71	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 701	-	
697.72	<b>Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator</b>	DB 702	-	

Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
697.73	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 703	-
697.74	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 704	-
697.75	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 1011	alternativ Acrolon® 2330
697.76	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 6000	alternativ Acrolon® 2330
697.77	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 6009	alternativ Acrolon® 2330
697.78	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 8000	alternativ Acrolon® 2330
697.79	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 8004	alternativ Acrolon® 2330
697.80	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 5000	alternativ Acrolon® 2330
697.81	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 5010	alternativ Acrolon® 2330
697.82	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 5015	alternativ Acrolon® 2330
697.83	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 5017	alternativ Acrolon® 2330
697.84	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 5021	alternativ Acrolon® 2330
697.85	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 2000	alternativ Acrolon® 2330
697.86	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 2002	alternativ Acrolon® 2330
697.87	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 3000	alternativ Acrolon® 2330
697.88	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 3003	alternativ Acrolon® 2330
697.89	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 3031	alternativ Acrolon® 2330
697.90	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 6011	alternativ Acrolon® 2330
697.91	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 6017	alternativ Acrolon® 2330
697.93	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 7001	alternativ Acrolon® 2330
697.94	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 7032	alternativ Acrolon® 2330
697.95	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 7037	alternativ Acrolon® 2330
697.96	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 9001	alternativ Acrolon® 2330
697.97	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 9002	alternativ Acrolon® 2330
697.98	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 9003	alternativ Acrolon® 2330
697.99	Acrolon® EG-5 mit Acrolon® PUR Accelerator	RAL 9010	alternativ Acrolon® 2330
697.150	Thinner EG	-	Für EP-Beschichtungen
697.151	Thinner EG	-	Für PUR-Beschichtungen
697.150	Thinner K	-	Für Zinc Clad® R Rapid / Zinc Clad® R Rapid Plus
697.151	Thinner P	-	Für Acrolon® 2330

Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
100.1	<b>Zinc Clad® R</b>	zinkgrau rotgetönt	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: -Zinkgrau, Stoff.-Nr. 687.03 -Rotgetönt, Stoff.-Nr. 687.04
100.2.1	<b>Macropoxy® EG-1 Plus</b>	DB601, 701, 702, 703	Kantenschutz und Zwischenbeschichtung Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: -Grau ca. DB 702, Stoff.-Nr. 687.12 -Grau ca. DB 703, Stoff.-Nr. 687.13 -Grün ca. DB 601, Stoff.-Nr. 687.14
100.2.2	<b>Acrolon® ZP-1 VHS</b>	Weiß, Weißgrün, Sandgelb, Rotbraun	
100.3.30	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 310	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.30
100.3.31	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 301	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.31
100.3.50	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 510	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.50
100.3.51	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 501	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.51
100.3.52	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 502	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.52
100.3.53	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 503	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.53
100.3.60	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 610	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.60
100.3.61	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 601	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.61
100.3.62	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 602	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.62
100.3.63	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 603	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.63
100.3.71	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 701	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.71
100.3.72	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 702	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.72
100.3.73	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 703	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.73
100.3.74	<b>Acrolon® EG-4</b>	DB 704	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.74
100.3.75	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 1011	
100.3.76	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 6000	
100.3.77	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 6009	
100.3.78	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 8000	
100.3.79	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 8004	
100.3.80	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 5000	
100.3.81	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 5010	
100.3.82	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 5015	
100.3.83	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 5017	
100.3.84	<b>Acrolon® 2230 VHS</b>	RAL 5021	

Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
100.3.85	Acrolon® 2230 VHS	RAL 2000	
100.3.86	Acrolon® 2230 VHS	RAL 2002	
100.3.87	Acrolon® 2230 VHS	RAL 3000	
100.3.88	Acrolon® 2230 VHS	RAL 3003	
100.3.89	Acrolon® 2230 VHS	RAL 3031	
100.3.90	Acrolon® 2230 VHS	RAL 6011	
100.3.91	Acrolon® 2230 VHS	RAL 6017	
100.3.93	Acrolon® 2230 VHS	RAL 7001	
100.3.94	Acrolon® 2230 VHS	RAL 7032	
100.3.95	Acrolon® 2230 VHS	RAL 7037	
100.3.96	Acrolon® 2230 VHS	RAL 9001	
100.3.97	Acrolon® 2230 VHS	RAL 9002	
100.3.98	Acrolon® 2230 VHS	RAL 9003	
100.3.99	Acrolon® 2230 VHS	RAL 9010	
687.150	Thinner K		Für Zinc Clad® R
687.150	Thinner EG		Für Macropoxy® EG-1 Plus
687.151	Thinner EG		Für Acrolon® EG-4
687.151	Thinner P		Für Acrolon® ZP-1 VHS und Acrolon® 2230 VHS

# BESCHICHTUNGSSYSTEME FÜR VERKEHRS- UND INFRASTRUKTURBAUWERKE

## SHERWIN-WILLIAMS - WIR MACHEN DEN UNTERSCHIED

Als Sherwin Williams Protective & Marine bieten wir unseren Kunden rund um den Globus erstklassiges, branchenspezifisches Fachwissen, eine beispiellose technische und spezifikationsseitige Beratungsleistung sowie einen unübertroffenen regionalen Service durch unsere Vertriebsteams vor Ort. Unser umfangreiches Portfolio an hochleistungsfähigen Beschichtungen und Systemen, welches flüssige und pulverförmige Schutzbeschichtungen, Brandschutzbeschichtungen und Fußbodenbeläge umfasst, hilft unseren Kunden, ihre Anlagen, Objekte und Bauwerke auf effiziente und bewährte Weise zu schützen. Mit unserer schnell wachsenden internationalen Vertriebsstruktur bedienen wir eine Vielzahl von Märkten, darunter Brücken und Straßen, Energieversorgung, Stahlhochbau, Herstellung und Verarbeitung, Marine, Schienenverkehr, Öl und Gas sowie Wasser und Abwasser.

---

**SHERWIN-WILLIAMS®**

[protectiveeu.sherwin-williams.com](https://protectiveeu.sherwin-williams.com)

**Deutschland:**

+49 7042 109 4000

[pm.kundenservice@sherwin.com](mailto:pm.kundenservice@sherwin.com)

**Österreich:**

+49 7042 109 4400

[pm.customerservice@sherwin.com](mailto:pm.customerservice@sherwin.com)

**Schweiz:**

+41 44 936 77 90

[cspsmbubikon@sherwin.com](mailto:cspsmbubikon@sherwin.com)