

BESCHICHTUNGSSYSTEME FÜR VERKEHRS- UND INFRASTRUKTURBAUWERKE

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

INKL. PLANUNGSHILFE UND STOFFNUMMERNÜBERSICHT



INHALTSVERZEICHNIS

BAST-Listung und Sherwin-Williams Planungshilfen

Blatt 50

Beschichtungssystem für die Innenbeschichtung von bedingt begehbaren luftdicht verschweißten Hohlkästen

Seite
06

Blatt 81

Beschichtungsstoffe auf Epoxidharz-Kombinations-Grundlage

Seite
08

Blatt 84

Beschichtungsstoffe von Schottertrogbeschichtungen auf Stahl (DBS 918 084)

Seite
10

Blatt 86

Beschichtungsstoffe auf Ethylsilikat-Basis mit Zinkstaub, auch für gleitfeste Verbindungen

Seite
12

Blatt 87

Zweikomponentige Beschichtungsstoffe auf EP- und PUR-Basis

Seite
14

Blatt 89

Beschichtungsstoffe auf 1-K PUR-Grundlage, luftfeuchtigkeitshärtend

Seite
18

Blatt 94

Zweikomponentige, lösemittelarme Beschichtungsstoffe (auch zur Instandsetzung)

Seite
20

Blatt 97

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

Seite
22

Blatt 100

2K-Beschichtungsstoffe auf Epoxidharz- und Polyurethan-Basis (EP/PUR) auf Stahl

Seite
26

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





System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	Macropoxy® Primer HE N	650.02
	Deckbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Plus	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 ²	Appli- kation	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]			
Aufbau A							
• im Werk	GB	Macropoxy® Primer HE N sandgelb	100	141	Sa 2	Spritzen, Streichen	6h ⁴
	DB	Macropoxy® EG-1 Plus Weiß	100	143	-	Spritzen, Streichen	-
Aufbau B							
Auf der Baustelle • Beschichtung von Schweißstößen • Ausbesserung der Werksbeschichtung	GB	Macropoxy® Primer HE N sandgelb	100	141	PSa 2½, PMa PSt3	Streichen	6h ⁴
	DB	Macropoxy® EG-1 Plus Weiß	100	143	-	Streichen	-

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

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R Plus	687.03 – 687.04
	Kantenschutz	Macropoxy® Poxicolor	681.11 – 681.12*
	Deckbeschichtung	Macropoxy® Poxicolor	681.11 – 681.12*
System 2 (Verzinkung)	Deckbeschichtung	Macropoxy® Poxicolor	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 ²	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]			
Aufbau A							
<ul style="list-style-type: none"> Wasser- und erdbehrte Stahlflächen wie: Pfähle, Stützen, Spundwände 	GB	Zinc Clad* R Plus	80	116	Sa 2½	Spritzen, Streichen	4 h ⁴
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> Nicht mehr zugängliche und nicht mehr erreichbare Flächen von Stahlbaukonstruktionen 	KS	Macropoxy* Poxicolor	80	110	-	Streichen	6 h ⁴
<ul style="list-style-type: none"> Innenbeschichtungen von Entwässerungsringen und Entwässerungsröhren 	1. ZB	Macropoxy* Poxicolor	120 - 150	160 - 200	-	Spritzen, Streichen, Rollen	6 h ⁴
		ggf.					
<ul style="list-style-type: none"> Lager und Lagerteile Fahrbahnabschlüsse 	2.ZB	Macropoxy* Poxicolor	120	160	-	Spritzen, Streichen, Rollen	6 h ⁴
<ul style="list-style-type: none"> Besichtigungseinrichtungen (Gehwegbleche) Übergangskonstruktionen Fahrbahnblechoberseiten 	DB	Macropoxy* Poxicolor	120	160	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
		oder	Acrolon* EG-4 / Acrolon* EG-5	80	130 - 145		-
Aufbau B							
<ul style="list-style-type: none"> Auf Feuerverzinkung 	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 - t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten						
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
Aufbau C							
<ul style="list-style-type: none"> Auf Spritzverzinkung 	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063 mit Versiegelung		100	-	Sa 3	Spritzen	keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

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

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (EP-Basis)	Grundbeschichtung	Macropoxy® HM Primer Plus (Grundbeschichtung ist optional)	684.20
	Deckbeschichtung	Elastomastic™ TFN (unverfüllt und abgestreut mit QS)	684.33
		Elastomastic™ TFN (1:1 verfüllt und abgestreut mit QS)	684.33
		Quarzsand 0,4 - 0,7 mm (feuergetrocknet)	684.51
System 2 (PUR-Basis)	Grundbeschichtung	Macropoxy® HM Primer Plus (Grundbeschichtung ist optional)	684.20
	Deckbeschichtung	Elastomastic™ Airless	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. 3K über dem Taupunkt betragen

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 ²	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Nr.	Bezeichnung	Sollschichtdicken [µm]				
			trocken	nass			
System 1							
• Senkrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbriicken	1.	Elastomastic™ TFN^{1,3,4}	2000	2000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h ¹⁰
	2.	Elastomastic™ TFN^{1,3,5} (1:1 verfüllt mit QS)	2000	2000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h ¹⁰
• Waagrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbriicken	1.	Elastomastic™ TFN^{1,3,4}	4000	4000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h ¹⁰
	2.	Elastomastic™ TFN^{1,3,5} (1:1 verfüllt mit QS)	4000	4000	Sa 2½	Manuell Absanden	12h ¹⁰
• Optionale Grundbeschichtung	Macropoxy® HM Primer Plus¹		80	136	Sa 2½	Streichen/ Airless-spritzen	24h
System 2							
• Senkrechte und geneigte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbriicken	Elastomastic™ Airless¹⁶		2000	2000	Sa 2½	Airless-verarbeiten	4h ^{9,7}
• Waagrechte Flächen von schotterberührten Fahrbahnblechen, Deck- und Trogbriicken	Elastomastic™ Airless¹⁶		4000	4000	Sa 2½	Airless-verarbeiten	8h ^{9,7}
• Optionale Grundbeschichtung	Macropoxy® HM Primer Plus¹		80	135	Sa 2½	Streichen/ Airless-spritzen	24h

¹ 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. ² OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe ³ Ggf. Zugabe von Stellmittel (Stoff-Nr. 684.40) ⁴ Aufbringen, dann Quarzsand 0,4-0,7mm (Stoff-Nr. 684.51) unmittelbar nach Applikation der Schicht einstreuen. ⁵ 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. ⁶ Für Ausbesserungen auch streich- und spachtelbar. ⁷ Mindestwartezeiten bis zur Einschotterung 24 Stunden bei 20°C. Bei Bedarf sind Unterschottermatten zu verwenden. ⁹ Nach ca. 8 h begehbar ¹⁰ Mindestwartezeiten bis zur Einschotterung 72 h bei 20°C. Bei Bedarf sind Unterschottermatten zu verwenden.

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer
System 1 (Stahl)	Einschichtiger Korrosionsschutz	Zinc Clad® ZS	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 ²	Applika- tion	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]			
Aufbau A						
Einschichtiger Korrosions- schutz für: • Kleinhilfsbrücken • Hilfsbrücken, Pfeilergerät u.a. • Bauteile mit temporärem Einsatz	Zinc Clad® ZS	100	160	Sa 2½	Spritzen, Streichen	24 h
Aufbau B						
• Reibflächen von gleitfesten geschraubten Verbindungen	Zinc Clad® ZS	60	95	Sa 2½	Spritzen, Streichen	-

¹ NWFT= Sollsichtdicke nass ² OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe ³ 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® EG Phosphate N und Macropoxy® EG-1 Plus Stoff-Nr. 687.150; 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 Plus: Stoff-Nr. 687.150; Zugabe maximal 3 %

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

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

Aufbau B bis E nächste Seite •

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

SHERWIN-WILLIAMS PLANUNGSHILFE zu Blatt 87

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

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

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

Zweikomponentige lösemittelarme Beschichtungsstoffe (auch zur Instandsetzung)

System	Beschichtungsart	Produkt	Stoffnummer	
System 1 (Handentrostung)	Grundbeschichtung	Macropoxy® Primer HE N	694.01 – 694.02; 694.06	
	Kantenschutz	Macropoxy® Primer HE N	694.06	
	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 VHS N	694.12 – 694.14	
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	oder	687.30 – 687.74
Acrolon® EG-5			687.75 – 687.99	
System 2 (Stahl)	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R Plus	oder	687.03 – 687.04
		Macropoxy® Primer HE N		694.01 – 694.02; 694.06
	Kantenschutz	Macropoxy® Primer HE N		694.06
	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 VHS N		694.12 – 694.14
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	oder	687.30 – 687.74
Acrolon® EG-5			687.75 – 687.99	
System 3 (Verzinkung)	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 VHS N	694.12 – 694.14	
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	oder	687.30 – 687.74
		Acrolon® EG-5		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 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 ²	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20 °C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]			
Aufbau A							
<ul style="list-style-type: none"> • Erstschutz • Vollerneuerung auf der Baustelle • Ausbesserung/Teilerneuerung von Altbeschichtungen auf der Basis trocknender Öle, AK sowie EP und PUR 	GB oder	Zinc Clad® R Plus	80	120	Sa 2½	Spritzen, Streichen	4h ⁴
	1. GB und/ oder	Macropoxy® Primer HE N	80	125	Sa 2½ PSa 2½ PSt 3		6h ⁴
	2. GB	Macropoxy® Primer HE N	80	125	-	Spritzen, Streichen	6h ⁴
	KS	Macropoxy® Primer HE N	80	125	-	Streichen	6h ⁴
	ZB	Macropoxy® EG-1 VHS N	80 - 150	100 - 190	-	Spritzen, Streichen, Rollen	4h ⁵
	DB	Acrolon® EG-4 oder	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
Acrolon® EG-5		80	130	-	-		
Aufbau B							
<ul style="list-style-type: none"> • Beschichtung von Schweißstößen • Ausbesserung der Werksbeschichtung auf der Baustelle 	1. GB	Macropoxy® Primer HE N	80	-	PSa 2½ PSt 3	Spritzen, Streichen	6h ⁴
	2. GB	Macropoxy® Primer HE N	80	-	-		Spritzen, Streichen
ZB, DB: siehe Aufbau A							
Aufbau C							
<ul style="list-style-type: none"> • Auf Feuerverzinkung 	Feuerverzinkung nach DIN EN ISO 1461 - t Zn k; Sweep-Strahlen vor dem Beschichten						keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						
Aufbau D							
<ul style="list-style-type: none"> • Auf Spritzverzinkung 	Thermisches Spritzen nach DIN EN ISO 2063 mit Versiegelung		100	-	Sa 3	Spritzen	keine
	ZB, DB: siehe Aufbau A						

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

⁵ 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	697.03
		Macropoxy® EG Phosphate Rapid	697.02; 697.06
	Kantenschutz	Macropoxy® EG Phosphate Rapid	697.06
	1. Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Rapid (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
		Acrolon® EG-5 (+ Acrolon® PUR Accelerator)	697.75 - 697.99
Acrolon® 2330		697.75 - 697.99	
System 2 (Verzinkung)	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Rapid	697.12 - 697.14
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4 (+ Acrolon® PUR Accelerator)	697.30 - 697.74
		Acrolon® EG-5 (+ Acrolon® PUR Accelerator)	697.75 - 697.99
		Acrolon® 2330	697.75 - 697.99
System 3 (Stahl)	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R Rapid Plus	697.03
		Macropoxy® EG Phosphate Rapid	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
		Acrolon® EG-5 (+ Acrolon® PUR Accelerator)	697.75 - 697.99
Acrolon® 2330		697.75 - 697.99	
System 4 (Verzinkung)	Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	697.12 - 697.14
	Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4 (+ 1 % Acrolon® PUR Accelerator)	697.30 - 697.74
		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® EG Phosphate Rapid, Macropoxy® EG-1 Rapid und 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 und 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 ²	Applikation	Mindestwartezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C	
	Schicht	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]				
Aufbau A								
<ul style="list-style-type: none"> • Gesamter Korrosionsschutz im Werk • Vollerneuerung auf der Baustelle 	GB	Zinc Clad® R Rapid	80	130	Sa 2½	Spritzen, Streichen	0,5h ⁴	
		oder	Zinc Clad® R Rapid Plus	80	116		-	0,5h ⁴
	KS	Macropoxy® EG Phosphate Rapid	80	140	-	Streichen	1,5h ⁴	
	1. ZB	Macropoxy® EG-1 Rapid	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	3h ⁴	
		oder	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	80	121		2,5h ⁴	
	2. ZB	Macropoxy® EG-1 Rapid	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	3h ⁴	
		oder	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	80	121		2,5h ⁴	
	DB	Acrolon® EG-4 + 1 % Acrolon® PUR Accelerator	80	145	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-	
		oder	Acrolon® EG-5 + 1 % Acrolon® PUR Accelerator	80	130		-	
		oder	Acrolon® 2330	80	145		-	
Aufbau B								
<ul style="list-style-type: none"> • Grund- und Zwischenbeschichtung im Werk • Deckbeschichtung auf der Baustelle 	GB, KS und ggf. 1. ZB: siehe Aufbau A							
	ZB im Werk	Macropoxy® EG-1 Rapid	80	135	-	Spritzen, Streichen, Rollen	2h ⁴	
		oder	Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	80	121		-	2,5h ⁴
		Acrolon® ZP-1	80	115	-		2h ⁴	
DB: siehe Aufbau A			80	-	HD-Reinigung ⁵	Spritzen, Streichen, Rollen	-	

Aufbau C bis E nächste Seite •

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

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

¹ NWFT= Sollschildtdicke nass ² OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe ³ NDFT= Sollschildtdicke trocken ⁴ 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
System 1 (Stahl)	Grundbeschichtung	Zinc Clad® R	100.1
	Kantenschutz	Macropoxy® EG-1 Plus	100.2.0
	1. Zwischenbeschichtung	Macropoxy® EG-1 Plus	100.2.1
	2. Zwischenbeschichtung	Acrolon® ZP-1 VHS	100.2.2
	Deckbeschichtung	Acrolon® 2230 VHS	100.3.75-99
	oder Deckbeschichtung	Acrolon® EG-4	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 ²	Appli- kation	Mindestwar- tezeit bis zur Folgeschicht bei ca. 20°C
	Schicht	Bezeichnung	NDFT ³ [µm]	NWFT ¹ [µm]			
Aufbau A							
<ul style="list-style-type: none"> • gesamter Korrosionsschutz im Werk • Überbeschichten der bewitterten Zwischenbeschichtung • Vollerneuerung 	GB	Zinc Clad® R	80	120	Sa 2½	Spritzen, Streichen	2 h
	KS	Macropoxy® EG-1 Plus	80	115	-	Streichen	4 h
	1. ZB	Macropoxy® EG-1 Plus	120	173	-	Spritzen, Streichen, Rollen	6 h
	2. ZB	Acrolon® ZP-1 VHS	120	162	-	Spritzen, Streichen, Rollen	5 h
	DB	Acrolon® 2230 VHS oder Acrolon® EG-4	80	80	-	Spritzen, Streichen, Rollen	-
Aufbau B							
<ul style="list-style-type: none"> • Schweißstöße sowie für Ausbessern von Transport- und Montageschäden 	GB	Zinc Clad® R	100.1	80	P Sa 2½	Spritzen, Streichen	2 h
	ZB und DB	siehe Aufbau A					

¹ NWFT= Sollsichtdicke nass ² OV= Oberflächenvorbereitung je nach Oberflächenzustand und Verschmutzung jedoch mindestens siehe jeweilige Angabe ³ NDFT= Sollsichtdicke 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	
	oder		
	Grundbeschichtung	SherCor™ Cable PUR Primer	
	Zwischenbeschichtung	SherCor™ Cable PUR Filler	
	Deckbeschichtung	SherCor™ Cable Top-2	
	Dichtstoff und Injizierharz	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	Macropoxy® Primer HE N	Sandgelb	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 94: 694.02
	650.97	Macropoxy® EG-1 Plus	Weiß	
	694.150/ 687.150	Thinner EG		Für EP-Beschichtungen

Blatt 81	Stoff-Nr.	Produkt	Farbton	Bemerkung
	687.03	Zinc Clad® R Plus	Grau	Grundbesch. aus Blatt 87
	687.04	Zinc Clad® R Plus	Rotgetönt	Grundbesch. aus Blatt 87
	681.11	Macropoxy® Poxicolor	Schwarz	-
	681.12	Macropoxy® Poxicolor	Schwarzrot	-
	681.94	Macropoxy® Poxicolor	Kieselgrau RAL 7032	Weitere Stoff-Nr./Farbtöne nach TL/TP-KOR-Stahlbauten Anhang D, Tabelle D1
	681.97	Macropoxy® Poxicolor	Grauweiß RAL 9002	
	681.150	Thinner EG	-	Für EP-Beschichtungen
	681.150	Thinner K	-	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	Macropoxy® HM Primer Plus	Grau	Optional
	684.32	Elastomastic™ Airless	Staubgrau	-
	684.33	Elastomastic™ TFN	Staubgrau	Manuelle Verarbeitung, spachteln, abstreuen mit QS 0,4 - 0,7
	684.40	Stellmittel T	-	-
	684.51	Quarzsand (feuergetrocknet)	-	Körnung: 0,4 - 0,7 mm
	684.90	Thinner EG	-	Für Macropoxy® HM Primer Plus

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

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

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

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

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

Blatt 94	694.01	Macropoxy® Primer HE N	Weißaluminium	-
	694.02	Macropoxy® Primer HE N	Sandgelb/ Oxidgelb	-
	694.06	Macropoxy® Primer HE N	Rotbraun	-
	694.12	Macropoxy® EG-1 VHS	DB 702	-
	694.13	Macropoxy® EG-1 VHS	DB 703	-
	694.14	Macropoxy® EG-1 VHS	DB 601	-
	694.150	Thinner EG	-	Für EP- Beschichtungen
	694.151	Thinner EG	-	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	Zinc Clad® R Rapid / Zinc Clad® R Rapid Plus	Rotgetönt	-
	697.02	Macropoxy® EG Phosphate Rapid	Sandgelb/Oxidgelb	-
	697.06	Macropoxy® EG Phosphate Rapid	Rotbraun	-
	697.12	Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	DB 702	-
	697.13	Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	DB 703	-
	697.14	Macropoxy® EG-1 Rapid/Macropoxy® EG-1 Rapid Plus	DB 601	-
	697.17	Acrolon® ZP-1	DB 702	-
	697.18	Acrolon® ZP-1	DB 601	-
	697.30	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 310	-
	697.31	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 301	-
	697.50	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 510	-
	697.51	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 501	-
	697.52	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 502	-
	697.53	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 503	-
	697.60	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 610	-
	697.61	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 601	-
	697.62	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 602	-
	697.63	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 603	-
697.71	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	DB 701	-	
697.72	Acrolon® EG-4 mit Acrolon® PUR Accelerator	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	Zinc Clad® R	zinkgrau rotgetönt	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: -Zinkgrau, Stoff.-Nr. 687.03 -Rotgetönt, Stoff.-Nr. 687.04
100.2.0/1	Macropoxy® EG-1 Plus	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	Acrolon® ZP-1 VHS	Weiß, Weißgrün, Sandgelb, Rotbraun	
100.3.30	Acrolon® EG-4	DB 310	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.30
100.3.31	Acrolon® EG-4	DB 301	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.31
100.3.50	Acrolon® EG-4	DB 510	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.50
100.3.51	Acrolon® EG-4	DB 501	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.51
100.3.52	Acrolon® EG-4	DB 502	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.52
100.3.53	Acrolon® EG-4	DB 503	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.53
100.3.60	Acrolon® EG-4	DB 610	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.60
100.3.61	Acrolon® EG-4	DB 601	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.61
100.3.62	Acrolon® EG-4	DB 602	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.62
100.3.63	Acrolon® EG-4	DB 603	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.63
100.3.71	Acrolon® EG-4	DB 701	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.71
100.3.72	Acrolon® EG-4	DB 702	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.72
100.3.73	Acrolon® EG-4	DB 703	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.73
100.3.74	Acrolon® EG-4	DB 704	Weitere Stoff-Nr. gem. Blatt 87: 687.74
100.3.75	Acrolon® 2230 VHS	RAL 1011	
100.3.76	Acrolon® 2230 VHS	RAL 6000	
100.3.77	Acrolon® 2230 VHS	RAL 6009	
100.3.78	Acrolon® 2230 VHS	RAL 8000	
100.3.79	Acrolon® 2230 VHS	RAL 8004	
100.3.80	Acrolon® 2230 VHS	RAL 5000	
100.3.81	Acrolon® 2230 VHS	RAL 5010	
100.3.82	Acrolon® 2230 VHS	RAL 5015	
100.3.83	Acrolon® 2230 VHS	RAL 5017	
100.3.84	Acrolon® 2230 VHS	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

Deutschland:

+49 7042 109 4000

pm.kundenservice@sherwin.com

Österreich:

+49 7042 109 4400

pm.customerservice@sherwin.com

Schweiz:

+41 44 936 77 77

cspsmbubikon@sherwin.com