



SHERCOR™ CABLE SYSTEM

KORROSIONSSCHUTZ VON BRÜCKENSEILEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

PRODUKTBEschreibung

Das SherCor™ Cable System beinhaltet 3 Beschichtungsstoffe, einen Dichtstoff und einen Injizierstoff zur Beschichtung bzw. Abdichtung von Brückenseilen und Stahlkonstruktionen, die Schwingungen und Verformungen ausgesetzt sind.

SherCor™ Cable Primer Plus, SherCor™ Cable TOP-1 und SherCor™ Cable TOP-2 sind lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Elastisch, auch bei tiefen Temperaturen
- Hohe Witterungs- und Farbtonstabilität

SherCor™ Cable Primer Plus

Lösemittelarme, 2-komponentige Epoxid-Grundbeschichtung. Sie enthält Eisenglimmer, ist vielseitig überarbeitbar, chemisch und mechanisch hochbeständig und haftet sehr gut auf Stahl und verzinktem Stahl.

SherCor™ Cable TOP-1

Lösemittelarme, 2-komponentige Polyurethan-Zwischenbeschichtung. Sie enthält Eisenglimmer und zeichnet sich durch hohe Elastizität, Schlagzähigkeit, Verschleißfestigkeit und sehr guten Korrosionsschutz aus. Sie ist dickschichtig verarbeitbar und härtet schnell durch.

SherCor™ Cable TOP-2

Lösemittelarme, 2-komponentige, elastische, licht- und wetterbeständige Polyurethan-Deckbeschichtung.

SherCor™ Cable Flex-1

Elastischer, lösemittelfreier, 2-komponentiger Polyurethan-Dichtstoff. Durch seine hohe Elastizität und Dehnbarkeit ist er besonders geeignet zur Verfüllung von Fugen und Spalten, die Schwingungen und Vibrationen ausgesetzt sind (z.B. Verankerungen von Brückenseilen).

SherCor™ Cable Flex-2

Niedrigviskoses, lösemittelfreies, 2-komponentiges, elastisches Polyurethan-Injizierharz. Es dient zur Füllung von Hohlräumen, z.B. in Parallelseilbündeln und zeichnet sich durch eine hohe Penetrierfähigkeit aus.

EMPFOHLENER ANWENDUNGSBEREICH

Als elastischer und dickschichtiger Korrosionsschutz für Brückenseile aus Stahl und verzinktem Stahl.

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Feststoffanteil	SherCor™ Cable Primer Plus: 68 ± 2 %	SherCor™ Cable TOP-2:
Volumen:	SherCor™ Cable TOP-1: 85 ± 2 %	308 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
	SherCor™ Cable TOP-2: 64 ± 2 %	298 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.
	SherCor™ Cable Flex-1: 100 ± 2 %	213 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK).
	SherCor™ Cable Flex-2: 100 ± 2 % (ISO 3233-3)	
Feststoffanteil	SherCor™ Cable Primer Plus: 81 ± 2 %	Farbton:
Gewicht:	SherCor™ Cable TOP-1: 92 ± 2 %	SherCor™ Cable Primer Plus: DB 702 und DB 703
	SherCor™ Cable TOP-2: 78 ± 2 %	SherCor™ Cable TOP-1: DB 601 und Grauweiß
	SherCor™ Cable Flex-1: 100 ± 2 %	SherCor™ Cable TOP-2: RAL- und DB-Farbtöne auf Anfrage
	SherCor™ Cable Flex-2: 100 ± 2 %	SherCor™ Cable Flex-1: Grau
VOC:	SherCor™ Cable Primer Plus:	SherCor™ Cable Flex-2: Beige
	285 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).	
	326 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.	Flammpunkt:
	217 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK).	SherCor™ Cable Primer Plus: Komponente A: 23 °C, Komponente B: 48 °C
	SherCor™ Cable TOP-1:	SherCor™ Cable TOP-1: Komponente A: 40 °C, Komponente B: > 200 °C
	120 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).	SherCor™ Cable TOP-2: Komponente A: 32 °C, Komponente B: 38 °C
	90 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.	SherCor™ Cable Flex-1: Komponente A: > 101 °C, Komponente B: >101 °C
	60 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK).	SherCor™ Cable Flex-2: Komponente A: > 101 °C, Komponente B: >101 °C



SHERCOR™ CABLE SYSTEM

KORROSIONSSCHUTZ VON BRÜCKENSEILEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

TECHNISCHE PRODUKTDATEN (cont.)

Gerätereinigung/ Thinner EG (zur Gerätereinigung)
Verdünnung: Zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität kann max. 5 % Thinner EG zugegeben werden.
Die Verdünnungszugabe kann sich auf die Standfestigkeit, die Trockenschichtdicke und die Lösemittelbilanz auswirken.
SherCor™ Cable Flex-1 und SherCor™ Cable Flex-2 dürfen nicht verdünnt werden!

Lieferform: 2-komponentige Beschichtungsstoffe in separaten Gebinden, die vor Gebrauch gemischt werden:
SherCor™ Cable Primer Plus: 15 kg (10 Liter) Einheit in Mischung
SherCor™ Cable TOP-1: 3 kg (2 Liter) Einheit in Mischung
SherCor™ Cable TOP-2: 3 kg (2.1 Liter) Einheit in Mischung
SherCor™ Cable Flex-1: 2,5 Liter Einheit in Mischung
SherCor™ Cable Flex-2: 12,5 kg (10,4 Liter) Einheit in Mischung
Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren.

Mischverhältnis: Gewichtsteile
SherCor™ Cable Primer Plus: 90 : 10
SherCor™ Cable TOP-1: 85 : 15
SherCor™ Cable TOP-2: 83 : 17
SherCor™ Cable Flex-1: 3,5 : 1
SherCor™ Cable Flex-2: 100 : 20

Dichte: **SherCor™ Cable Primer Plus:** 1,5 kg/l
SherCor™ Cable TOP-1: 1,5 kg/l
SherCor™ Cable TOP-2: 1,4 kg/l
SherCor™ Cable Flex-1: 1,2 kg/l
SherCor™ Cable Flex-2: 1,2 kg/l
(kann je nach Farbton variieren)

Lagerfähigkeit: **SherCor™ Cable Primer Plus:** 2 Jahre
SherCor™ Cable TOP-1: 1 Jahr
SherCor™ Cable TOP-2: 2 Jahre
SherCor™ Cable Flex-1: 1 Jahr
SherCor™ Cable Flex-2: 1 Jahr
ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden.

Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:
Streichen

Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

	SherCor Cable Primer Plus	SherCor Cable TOP-1	SherCor Cable TOP-2
	Standard		
Trockenschichtdicke	50 µm	150 µm	60 µm
Nassschichtdicke	74 µm	176 µm	94 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,110 kg/m ² 0,074 l/m ²	0,265 kg/m ² 0,176 l/m ²	0,131 kg/m ² 0,094 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	9,07 m ² /kg 13,60 m ² /l	3,78 m ² /kg 5,67 m ² /l	7,62 m ² /kg 10,67 m ² /l

* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Die Schichtdicke kann je nach Verwendung und Spezifikation variieren.

Verarbeitungszeit:

SherCor™ Cable Primer Plus bei + 20 °C	8 Stunden
SherCor™ Cable TOP-1 bei + 20 °C	1,5 Stunden
SherCor™ Cable TOP-2 bei + 20 °C	2 Stunden
SherCor™ Cable Flex-1 bei + 20 °C	1 Stunde
SherCor™ Cable Flex-2 bei + 20 °C	2,5 Stunden

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



SHERCOR™ CABLE SYSTEM

KORROSIONSSCHUTZ VON BRÜCKENSEILEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

SherCor™ Cable Primer Plus für 50 µm Trockenschichtdicke:

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden
Überarbeitbar	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden

SherCor™ Cable TOP-1 für 150 µm Trockenschichtdicke:

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	20 Stunden	20 Stunden	15 Stunden
Überarbeitbar	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden

SherCor™ Cable TOP-2 für 60 µm Trockenschichtdicke:

	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	15 Stunden	6 Stunden	4 Stunden

*ISO 9117

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt 1 Jahr. Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Wartezeiten sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Schlussrockenzeit: 1-2 Wochen, je nach Schichtdicke und Temperatur.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung, Schichtdicke und Feuchtigkeit müssen ebenfalls berücksichtigt werden.

SherCor™ Cable Flex-1 und SherCor™ Cable Flex-2 werden direkt auf die Grundbeschichtung SherCor™ Cable Primer Plus aufgetragen.

PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

Zugelassen und überwacht nach ZTV-ING Teil 4 Abschnitt 5 "Korrosionsschutz von Seilen und Kabeln" und TL/TP KOR-VVS.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Stahloberflächen: Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Feuerverzinkte Oberflächen: Die Oberflächen sind durch Sweep-Strahlen gemäß ISO 12944-4 mit einem ferritfreien Strahlmittel vorzubereiten.

Darüber hinaus sind die Vorgaben zur Oberflächenvorbereitung gemäß ZTV-ING, Teil 4, Abschnitt 5, „Korrosionsschutz von Seilen und Kabeln“ einzuhalten.

MISCHEN

Beschichtungsstoffe:

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (zunächst mit geringer Drehzahl, dann steigern auf maximal 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig zugeben und beide Komponenten sorgfältig vermischen, auch im Boden- und Wandbereich des Gebindes. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Wir empfehlen, das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchzumischen, um Mischfehler zu vermeiden.

SherCor™ Cable Flex-1 und SherCor™ Cable Flex-2:

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (Drehzahl 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und beide Komponenten intensiv mischen (Drehzahl 300-500 U/min), bis das Material homogen ist (mind. 3 Minuten). Dabei darauf achten, dass keine Luft eingerührt wird. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschießende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über + 5 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein.

Die Materialtemperatur muss über + 5 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 85 % liegen.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Streichen:

- Gemäß ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 5 sind die Beschichtungen im Streichverfahren auszuführen.
- Gegebenenfalls ist bei hellen und intensiven Farbtönen eine weitere Deckbeschichtung vorzusehen.

SherCor™ Cable Flex-1 und SherCor™ Cable Flex-2:

- Die Verarbeitungstechnik richtet sich nach den Gegebenheiten des Objekts.
- Auf Stahl und verzinktem Stahl ist zuvor mit SherCor™ Cable Primer Plus zu grundieren.



SHERCOR™ CABLE SYSTEM

KORROSIONSSCHUTZ VON BRÜCKENSEILEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

EMPFOHLENE SYSTEME

Systemaufbau gemäß ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 5

Stahl:

2 x 50 µm SherCor™ Cable Primer Plus

2 - 3 x 150 µm SherCor™ Cable TOP-1

1 x 60 µm SherCor™ Cable TOP-2

Verzinkter Stahl:

1 x 50 µm SherCor™ Cable Primer Plus

2 - 3 x 150 µm SherCor™ Cable TOP-1

1 x 60 µm SherCor™ Cable TOP-2

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Tausalze, Öle und Fette.

Shore-Härte A (ISO 868):

SherCor™ Cable Flex-1: 35 - 45

SherCor™ Cable Flex-2: 60 - 80

Die angegebenen Kennwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir nicht für entstandene Verluste oder Schäden, sei es aus vertraglichen Vereinbarungen, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder anderen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA finden.