

FEYCOPOX 504 – EP-Metallgrund – EP-Metal Primer

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz</p>	<p>Product Description Solvent containing 2K-Epoxy resin primer with active corrosion protection</p>
<p>Anwendungsgebiet Beschichtung von Transformatorkernen und Anbauteilen</p>	<p>Typical Uses Coating of transformers cores and clamps</p>
<p>Eigenschaften Sehr gute Haftung und Elastizität, ausgezeichneter Korrosionsschutz, einfache Verarbeitung</p>	<p>Properties Very good adhesion and elasticity, excellent corrosion protection, easy to apply</p>
<p>Beständigkeiten Temperaturbeständig von -50° C bis 210° C (trocken, mit Farbtonveränderung) bzw. bis 80° C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p>	<p>Resistances Temperature resistant from -50° C up to 200° C (dry, with change of color) or up to 80° C (damp), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p>
<p>Farbton Kieselgrau (7032), rotbraun (8012) andere Farbtöne auf Anfrage</p>	<p>Color Pebble grey (7032), redbrown (8012) other colors on request</p>
<p>Glanz Matt</p>	<p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
------------------	----------------

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to color pebble-grey (RAL 7032). Other colors can differ.
--	--

	Stamm Base	Härter Hardener 115-504-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 72 %	~ 50 %	~ 68 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 53 %	~ 50 %	~ 52 %
Dichte Density	~ 1,46 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,37 g/ml
Lieferviskosität Viscosity as supplied (20°C)	~ 20 dPas	~ 30" 4mm (DIN 53 211)	~ 115" 4mm (DIN 53 211)

<p>Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD Theoretical Consumption at 80 µm DFT Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.</p>	<p>~ 4,6 m²/kg → ~ 220 g/m²</p> <p>The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.</p>
<p>Lagerung (10 – 30° C) 24 Monate in original geschlossenen Gebinden</p>	<p>Shelf life (10 – 30° C) 24 month in originally closed containers</p>

FEYCOPOX 504 – EP-Metallgrund – EP-Metal Primer

VORBEREITUNG

PREPARATION

Untergrundvorbehandlung

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Härterkomponente

FEYCOPOX Härter 504 (Standard, Art.Nr. 115-504-2)
 FEYCOPOX Härter 504 (schnell, Art.Nr. 115-504-1)
 → Dickschicht Härter ab 100 µm TSD

Topfzeit

8 h, bei 20° C und 65% rel. Luftfeuchte

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 5 : 1
 Volumenteile 3,4 : 1

Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung
 110-601 Universalverdünnung schnell
 110-602 Universalverdünnung normal
 110-603 Universalverdünnung langsam / airless

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

80 – 100 µm

Substrate Preparation

General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; old adhering layers must be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate action according to DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to surface preparation class Sa 2^{1/2} or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 according to DIN EN ISO 12944, Part 4.

Galvanized Surfaces

For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.

Aluminum

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Stirring

The master-batch must be stirred well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

Hardener

FEYCOPOX Hardener 115-504-2 standard
 FEYCOPOX Hardener 115-504-1 fast
 → Thickfilm-hardener > 100 µm TSD

Pot life

8 h, at 20° C and 65% rel. humidity

Mixing ratio

Weight 5 : 1
 Volume 3,4 : 1

Reducer – Thinner

110-500 EP-Special Thinner
 110-601 Universal Thinner fast
 110-602 Universal Thinner normal
 110-603 Universal Thinner slow / airless

Caution

Stir components A +B well before adding the needed amount of thinner.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

80 – 100 µm

FEYCOPOX 504 – EP-Metallgrund – EP-Metal Primer

VERARBEITUNG

APPLICATION

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5° C Objekttemperatur verarbeiten.
Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25° C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Verarbeitung

Unteres Joch und Trafokern an den Schnittkanten-
seiten außen und innen mit dem Kernklebelack derart
spritzen oder streichen, dass der Lack möglichst weit
zwischen die Bleche eindringt. Normalerweise
genügen schon 2 – 5 mm Eindringtiefe.
Lackiervorgang bei Bedarf wiederholen.

Das obere Joch nach dem Zusammenbau streichen.
Danach den ganzen Kern aushärten lassen.
Nach 1 Tagen (20° C) kann der Trafo bewegt werden.

Application Conditions

Don't apply below +5° C object temperature.
The best temperature for application is between +15
and +25° C. The surface temperature must be at
least 3° C above the dew point of the surrounding air.

Application

Apply the paint (by spray or brush) on the inside and
outside cutting edges of the lower yoke and the
transformer core, so that the paint penetrates well in
between the metal sheets. Normally a penetration of
2 – 5 mm is enough.
Repeat the painting process if necessary.

Paint the upper yoke after the assembly.
Allow the entire core to harden completely.
After 1 days (20° C) the transformer can be moved.

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller			nach Bedarf as needed
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	3 – 8 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	2 – 5 %

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar (spritzen) Recoatable (spray)	TG 6 Überlackierbar (Pinsel) Recoatable (brush)	Durch- Getrocknet Dry Through
115-504-2	~ 30 min	~ 4 h	2 h	3 h	10 – 12 h
115-504-1	~ 20 min	~ 3 h	1,5 h	2 h	6 – 8 h
504-7032-1 beschleunigt accelerated	~ 20 min	~ 3 h	1,5 h	2 h	6 – 8 h

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei
20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer
Trockenschichtdicke von 80 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69° F),
65% rel. humidity and a dry film thickness of 80 µm.

FEYCOPOX 504 – EP-Metallgrund – EP-Metal Primer

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash Off	Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
40° C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	7 d
60° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	7 d
80° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen bezogen mit Härter 115-504-2

All times refer to object temperature with hardener 115-504-2.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of our buyer and user to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice. Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.