

**FEYCOPOX 511 - 2K EP-Surfacer**

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittehaltige 2K EP-Grundierfüller mit aktivem Korrosionsschutz</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau, sowie Fahrzeugbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p> <p><b>Geeignete Untergründe</b> Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle</p> <p><b>Eigenschaften</b> Hohe Füllkraft, gute Schleifbarkeit, mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. Über RELAMIX Mischbank tönbar!</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Dauertemperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50° C bis 150° C (trocken) bzw. bis 80° C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p> <p><b>Farbtöne</b> kieselgrau (7032), weiß (9010) oder nach Kundenwunsch.</p> <p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent based, 2K epoxy resin primer filler with active corrosion protection</p> <p><b>Typical Uses</b> Steel, machine, plant and wagon construction as well as pipeline and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.</p> <p><b>Substrates</b> steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals</p> <p><b>Properties</b> High filling power, good sandability, recoatable with all common solvent based or water soluble one and two pack coatings. Tintable with RELAMIX!</p> <p><b>Resistances</b> Permanent temperature resistant (with change of color) from -50° C up to 150° C (dry) or up to 80° C (humid), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p> <p><b>Colors</b> pebble grey (7032), white (9010) or on request.</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>

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

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to the color pebble grey (7032). Other colors can differ.

	<u>Stammkomponente</u> <u>Base Component</u>	<u>Härter</u> <u>Hardener</u> <b>115-03-2</b>	<u>Mischung</u> <u>Mixture</u>
<b>Festkörpergehalt</b> <b>Weight Solids</b>	~ 72 %	~ 50 %	~ 68 %
<b>Festkörpervolumen</b> <b>Volume Solids</b>	~ 53 %	~ 50 %	~ 51 %
<b>Dichte</b> <b>Density</b>	~ 1,47 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,32 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C</b> <b>Viscosity as supplied at 20° C</b>	~ 24 dPas	~ 45" 4mm (DIN 53 211)	

**Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD /**  
**Theoretical Coverage at 80 µm DFT**

~ 4,45 m<sup>2</sup>/kg → ~ 225 g/m<sup>2</sup>

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

**Lagerung (10 – 30° C)**  
24 Monate in original geschlossenen Gebinden

**Shelf life (10 – 30° C)**  
24 months in originally closed containers.

**FEYCOPOX 511 - 2K EP-Surfacer****VORBEREITUNG****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<sup>1/2</sup> oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad 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 03 normal (Art.Nr. 115-03-2)

**Verarbeitungszeit**

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

**Mischungsverhältnis** (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 5 : 1

Volumenteile 3 : 1

**Verdünnung**

110-500 EP-Spezialverdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell

110-602 Universalverdünnung normal

110-603 Universalverdünnung langsam – airless

110-604 Universalverdünnung sehr langsam

**Achtung**

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

**Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)**

40 – 80 µm

**PREPARATION****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<sup>1/2</sup> 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.

**Aluminium**

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

**Mixing**

The base component must be mixed well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

**Hardener**

FEYCOPOX Härter 03 normal (Art.Nr. 115-03-2)

**Pot-life**

>8 h at 20° C and 65% rel. humidity.

**Mixing ratio** (Base : Hardener)

Weight 5 : 1

Volume 3 : 1

**Reducer – Thinner**

110-500 EP-Special Thinner

110-601 Universal Thinner fast

110-602 Universal Thinner normal

110-603 Universal Thinner slow – airless

110-604 Universal Thinner very slow

**Caution**

Stir component A and B well, then add the required thinner and stir well again.

**Recommended Dry Film Thickness (DFT)**

40 – 80 µm

**FEYCOPOX 511 - 2K EP-Surfacer**

**VERARBEITUNG**

**APPLICATION**

**Verarbeitungsbedingungen**

Nicht unter +10° 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.

**Application Conditions**

Don't apply below +10° 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.

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	5 – 15 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 10 %

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Fully Dry	Ausgehärtet Cured
115-03-2	~ 30 min	~ 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d

\*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

**\* bei feuerverzinktem Stahl mindestens 12 h**

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

**\* for galvanized steel at least 12 h**

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

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Fully Dry	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 115-03-2.

All temperatures are object temperatures and related to hardener 115-03-2.

**Lange Überstreichbarkeitsintervalle**

Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung zur Sicherstellung der Zwischenhaftung, besonders im Falle langer Überstreichbarkeitsintervalle. Jeglicher Schmutz, Öle und Fette müssen mit geeigneten Reinigungsmitteln entfernt werden.

**Jegliche Abbauprodukte auf der Oberfläche, entstanden durch lange Standzeit, müssen ebenfalls entfernt werden.**

**Long recoating intervals**

In case of long recoating intervals, a completely clean surface is mandatory to ensure intercoat adhesion. Any dirt, oil and grease must be removed with suitable detergent.

**Any degraded surface layer, as a result of a long exposure period, must be removed as well.**

**Gerätereinigung**

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

**Cleaning**

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

## FEYCOPOX 511 - 2K EP-Surfacer

### 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](http://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](http://www.feycolor.com) in the actual version.