

# FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige, hochpigmentierte 1K EPE-Zinkstaub-grundierung</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung auf Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung oder zum Schutz schlecht zugänglicher Stellen.</p> <p>FEYCOZINK 513 1K EPE-Zinkstaub silbergrau für Zinkausbesserung (Art-#. 513-7705) ist besonders zum Ausbessern von Schadstellen an spritz- oder feuerverzinkten Flächen, Schweißnähten etc. eignet.</p> <p><b>Eigenschaften</b> Schnelltrocknend, sehr gute Korrosionsschutzwirkung</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Temperaturbeständig bis 80° C (feucht) Temperaturbeständig bis 500° C (trocken) Farbtonveränderung möglich!</p> <p><b>Farbtöne</b> Grau, silbergrau.</p> <p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent-borne, high pigmented 1 pack zinc rich primer, based on epoxy ester resin</p> <p><b>Field of Application</b> Versatile usable primer for steel, especially with high mechanical load or for protection of badly accessible areas.</p> <p>FEYCOZINK 513 1K EPE Zinc Rich Primer silver grey for Zinc Repair (Art-#. 513-7705) is particularly suitable for repairing damaged areas of galvanized surfaces, welds etc.</p> <p><b>Properties</b> Fast drying, excellent corrosion protection</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant (humid) up to 80° C Temperature resistant (dry) up to 500° C Change of color is possible!!!</p> <p><b>Colors</b> Grey, silver grey</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>
TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
<p>Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7702). Für andere Farbtöne können sie abweichen.</p> <p><b>Festkörpergehalt / Weight Solids</b></p> <p><b>Festkörpervolumen / Volume Solids</b></p> <p><b>Dichte / Density</b></p> <p><b>Lieferviskosität bei 20° C</b> Viscosity as supplied at 20° C</p> <p><b>Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm TSD</b> Theoretical Consumption at 60 µm DFT</p> <p>Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.</p> <p><b>Lagerung (10 – 30° C)</b> 24 Monate in original verschlossenen Gebinden.</p>	<p>All given data refer to the color grey (7702). Other colors can differ.</p> <p>~ 84 %</p> <p>~ 52 %</p> <p>~ 2,7 g/ml</p> <p>~ 50 – 60" 6mm (DIN 53 211)</p> <p>~ 3,1 m<sup>2</sup>/kg → 320 g/m<sup>2</sup></p> <p>The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.</p> <p><b>Shelf life (10 – 30° C)</b> 24 months in originally closed containers.</p>

# FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

### VORBEREITUNG

#### Untergrundvorbehandlung

##### Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen.

##### Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ gemäß DIN EN ISO 12944 Teil 4, bei Wasserbelastung Sa 3. Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8501-1 sowie eine Rautiefe Rz von 40 – 75 µm

#### Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem mechanischen oder elektrischen Rührgerät. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

#### Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell  
 110-602 Universalverdünnung normal  
 110-603 Universalverdünnung langsam - airless

#### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich  
 60 – 80 µm im Außenbereich

**Schichtdicken über 100 µm sollten vermieden werden (Gefahr von Zinkbruch)!**

### 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.

##### Steel

Abrasive blast cleans to Sa 2½ according to DIN EN ISO 12944, Part 4, under water stress purity grade Sa 3. Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75 µm.

#### Stirring

Stir material well before using, use a mechanical or electrical mixer if possible. Sides and bottom of the container must also be collected.

#### Reducer – Thinner

110-601 Universal thinner fast  
 110-602 Universal thinner normal  
 110-603 Universal thinner slow – airless

#### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

Interior use: 40 – 60 µm  
 Exterior use: 60 – 80 µm

**DFTs of more than 100 µm should be avoided (danger of zinc breaking)!**

### VERARBEITUNG

#### 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.

### APPLICATION

#### 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.

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 3 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 2,5 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,33 – 0,66 mm	> 150 bar	3 – 5 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

The actual values must be determined according to the object to be coated and the used spray tools.

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durch- getrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
60 µm	15 - 20 min	30 - 45 min	6 - 8 h	~ 24 h	7 d
100 µm	30 – 40 min	60 – 90 min	24 h	~ 24 - 48 h	7 d

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

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 60 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 60 µm.

**Achtung: Bei tieferen Temperaturen und höheren Schichtdicken verlängern sich die Trockenzeiten!**

**Caution: Drying times increase at lower temperatures and higher film thicknesses !**

**Vor der Überlackierung muss gewährleistet sein, dass FEYCOZINK 513 ausreichend ausgehärtet ist!**

**Before recoating it must be ensured that FEYCOZINK 513 is sufficiently hardened!**

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Ausgehärtet Cured
60°C	15 min	10 min	45 min	2 h

#### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

#### SONSTIGE HINWEISE

##### VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500 g/l  
Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l VOC

##### Gefahrenhinweise

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

##### Rechtshinweise

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.

#### ADDITIONAL INFORMATION

##### VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/i): 500g/l  
This product contains at most 500 g/l VOC

##### Health And Safety 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.

##### Legal Notes

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.

## FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

---

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.

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.

Freigabe: Duer