

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emaillack

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelarmer 2K EP Deck- und Einschichtlack	Product Description Low solvent content 2 pack EP top and DTM-Coating
Anwendungsgebiet Decklack für den Korrosionsschutz im Maschinen- und Fahrzeugbau, Stahl- und Stahlwasserbau, auch als Einschichtlackierung für feuerverzinkte Oberflächen geeignet.	Field of Application Top coat for corrosion prevention for engine and automotive construction, Steel and hydraulic steel construction, also suitable as one coat paint for hot dip galvanized surfaces.
Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, Hohe mechanische Beständigkeit	Properties Excellent Adhesion High mechanical resistance

Beständigkeiten Resistance	Industriatmosphäre	Industrial atmosphere	+
	Meeratmosphäre	Sea atmosphere	+
	Unterwasser-Beanspruchung	Water immersion resistance	+
	Kondenswasser-Beanspruchung	Water condensation resistance	+
	Heißwasser-Beanspruchung	Hot water resistance	-
	mechanische Beanspruchung	Mechanical resistance	+
	Temperatur-Beanspruchung trocken bis	Temperature resistance (dry)	150°C
	Verdünnte Säuren	Acid & Alkali	+
	Verdünnte Laugen	Oil and grease	+
	Fette und Öle	Industrial atmosphere	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-iger Salzsäure und 10 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

The resistances to acid and alkali refer to a 28 day examination in 10% hydrochloric acid and 10% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be inspected separately.

Farbtöne
RAL-, NCS-Farben, Sondertöne auf Anfrage

Colors
RAL-, NCS-Colors, other colors on request

Glanz
Glänzend

Gloss
Glossy

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emaillack

TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL DATA

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to the color pure white (RAL 9010). Other colors can differ.

	Komponente A Component A	Härter Hardener 115-560	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 95 %	~ 95 %	~ 95 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 88 %	~ 92 %	~ 90 %
Dichte Density	~ 1,49 g/ml	~ 1,50 g/ml	~ 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	> 20 dPas	> 20 dPas	

Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD
Theoretical Consumption at 80 µm DFT

 7,6 m²/kg → ~ 132 g/m²

Der praktische Verbrauch schwankt je nach Art der Applikation, Form und Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen.

The practical consumption differentiate depending on the type of application, form and roughness of the substrate and the processing conditions.

Lagerung (10 - 30°C)

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 12 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Shelf Life (10 - 30°C)

In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 12 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

VORBEREITUNG
PREPARATION
Untergrundvorbereitung
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.

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.

Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to surface preparation class Sa 2½ or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 according to DIN EN ISO 12944, Part 4.

Verzinkte Untergründe

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

Galvanized Surfaces

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

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emaillack

Aluminium

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

Geeignete Systemgrundierung

FEYCOPOX 510 2K EP Metallgrund
FEYCOPOX 507 2K HS EP Metallgrund
FEYCOPOX 506 2K EP HS Primer

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

ALPOMASTIC Härter 560 (115-560)
FEYCOPOX Spezialhärter 534 (115-534-6)
mit besserer Chemikalienbeständigkeit,
jedoch geringerer Gilbungsbeständigkeit

Mischungsverhältnis

	Härter 115-560	Härter 115-534-6
Gewichtsteile	1 : 1	4 : 1
Volumenteile	1 : 1	2,75 : 1

Topfzeit

Härter 115-560	Härter 115-534-6*
2 Stunden	1 Stunde*

bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit
* nur mit 2K-Lackieranlagen verarbeitbar

Verdünnung

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

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

Achtung

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

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

80 - 120 µm

Aluminum

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

Suitable primer

FEYCOPOX 510 2K EP Primer
FEYCOPOX 507 2K HS EP Primer
FEYCOPOX 506 2K EP HS Primer

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

ALPOMASTIC Hardener 560 (115-560)
FEYCOPOX Special hardener 534 (115-534-6)
with better chemical resistance, but lower
resistance against yellowing

Mixing Ratio

	Hardener 115-560	Hardener 115-534-6
Weight	1 : 1	4 : 1
Volume	1 : 1	2,75 : 1

Pot-Life

Härter 115-560	Härter 115-534-6*
2 hours	1 hour*

at 20°C and 65% rel. humidity
* using a 2-component spray equipment is required

Reducer - Thinner

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

Aromatic free

110-611 Universal thinner fast

Caution

Stir component A + B well before adding the needed thinner.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

80 - 120 µm

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperaturen
 Mindest- und Maximaltemperaturen
 Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C
 Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C
 Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

APPLICATION

Processing Temperatures
 Minimum and maximum temperatures
 Substrate temperature: +12°C to +30°C
 However, at least above the dew point: + 3°C
 Optimum material temperature: +15°C to 25°C

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller	n.a.	n.a.	0 - 5 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 - 1,8 mm	3 - 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 - 0,38 mm	> 150 bar	0 - 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 spraying tools.

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
Härter 115-560	6 h	20 h	24 h	3 d	7 d
Härter 115-534-6	3 h	8 h	8 h	1 d	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 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.

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash off	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
70°C / 80 µm	~ 20 min	2 - 3 h	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All times refer to object temperatures.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack**SONSTIGE HINWEISE****VOC-Gesetzgebung**

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 200 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.

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**VOC Legislation**

EU limiting value for the product (cat: A/j): 500 g/l
This product contains at most 200 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 the 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.