

ALPOTECT 562 – EA 32 EP Beschichtung

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelfreie 2K EP Korrosionsschutzbeschichtung	Product Description Solvent-free 2 pack EP protective coating
Anwendungsgebiet Innen- und Außenbeschichtung von Stahl- und Betonbehältnisse im Behälter- und Stahlbau, Schüttgutwagen, Betonwannen uvm.	Field of Application Internal and external coating for steel and concrete containers in container and hydraulic steel construction, bulk material cars concrete tubs uvm.
Eigenschaften Einfache, dickschichtige Verarbeitung, verschleißfest	Properties Simple to apply, wear resistant.
Zulassung für die lebensmittelechte Innenbeschichtung für Schüttgutwagen mit festen Füllgütern der ÖBB vorhanden (Gutachten Nr. 08073097 vom Institut für Lebensmitteluntersuchung Wien)	Accreditation for food-safe internal coatings of bulk material wagons with dry charge of the ÖBB (Expertise nr. 08073097 of the Institute for Food Analysis, Vienna).

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	150°C
	verdünnte Säuren	Acid	+
	verdünnte Laugen	Alkali	+
	Öle und Fette	Greases and oils	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-tiger Salzsäure und 10 %-tiger 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
 Weiß; andere Farbtöne auf Anfrage

Colors
 White, other colors on request

Glanz
 Glänzend

Gloss
 Glossy

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton weiß (9910). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color white (9910). Other colors can differ.

ALPOTECT 562 – EA 32 EP Beschichtung

	Komponente A Component A	Härter Hardener 115-562	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 100 %	~ 100 %	~ 100 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 98 %	~ 100 %	~ 99 %
Dichte Density	~ 1,60 g/ml	~ 1,34 g/ml	~ 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C/ Viscosity as supplied at 20°C	thixotrop	thixotrop	

Theoretische Ergiebigkeit bei 300 µm TSD Theoretical Consumption at 300 µm DFT

2,5 m²/kg → ~ 400 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 24 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 24 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

VERARBEITUNG

APPLICATION

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.

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. Vor der Verarbeitung die Mischung umtopfen (in ein anderes Gefäß schütten) und nochmals gut durch-

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. Repot the mixture and stir well again before applying to guarantee a total mixture.

ALPOTECT 562 – EA 32 EP Beschichtung

rühren, um eine vollständige Durchmischung zu gewährleisten.

Härterkomponente

ALPOTECT 562 Härter EA32 (Art.Nr. 115-562)

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 3 : 2
Volumenteile 4 : 3

Topfzeit

1 h, bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit

Verdünnung

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 ev. benötigte Verdünnung zugeben.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

150 - 300 µm ohne Wasserbelastung
2 x 300 µm bei Dauerwasserbelastung

Hardener

ALPOTECT 562 Hardener EA 32 (Art: 115-562)

Mixture

Weight 3 : 2
Volume 4 : 3

Pot-Life

1 h, at 20°C and 65% rel. humidity.

Reducer - Thinner

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

Free of aromatics

110-611 Universal thinner fast

Caution

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

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

150 - 300 µm without water strain
2 x 300 µm under permanent water strain

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 (Airless) Spray (Airless)	0,38 - 0,66 mm	> 280 bar	0 - 5 %

Vor dem Erstauftrag empfehlen wir einen Praxisversuch beim Kunden zur Überprüfung der Applikationsbedingungen durch einen unserer Techniker.

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden. Das Material lässt sich sehr gut mit Zweikomponenten-Heiß-Spritzgeräten verarbeiten, dabei die Temperatur nicht über 45°C. Um porenfreie Filme zu erhalten, sollte das Material in zwei Arbeitsgängen aufgetragen werden.

Das Material ist nach Mischung mit dem Härter verarbeitungsfertig. Eine Zugabe von Verdünnung ist

Before placing the first order, we recommend a practical test with the customer through one of our technicians to check the application conditions.

The values must be determined against the object to be lacquered and the used spraying machine. The material is easy to convert with "two components – hot - spraying machines" thereby; the temperature should not be over 45°C.

To conserve non-porous films, the material should be applied in two stages.

After being mixed with the hardener, the material is ready for handling, additional adding of thinners is

ALPOTECT 562 – EA 32 EP Beschichtung

normalerweise nicht notwendig, im Bedarfsfall bis max. 2 %.

normally not necessary, in case of need add up to max. 2 %.

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durch- Getrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
20°C	8 h	24 h	16 h	24 - 48 h	7 d
10°C	16 h	48 h	32 h	48 – 72 h	14 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 300 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 300 µm.

Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme der mit ALPOTECT 562 EA32 ausgekleideten Behältnisse soll die ganze Beschichtung mit warmem, netzmittelhaltigem Wasser gereinigt werden, gefolgt von einer Spülung mit klarem Wasser.

Putting into operation

Before starting up the containers coated with ALPOTECT 562 EA32, the coating should be cleaned with water containing wetting agent and afterwards rinsed with clear water.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE

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

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.