

FEYCOPOX 512 2K EP-Ableitgrund

BESCHREIBUNG

Produktbeschreibung

Leitfähige, lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz

Anwendungsgebiet

Im Maschinen- und Anlagenbau, wo eine ableitfähige Beschichtung mit ausgezeichneten Beständigkeiten bei hohen Belastungen benötigt wird.

Geeignete Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle

Eigenschaften

Ableitwiderstand bei einer TSD von 100 µm < 10⁷ Ω

Beständigkeiten

Dauertemperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50° C bis 200° C (trocken) bzw. bis 80° C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.

Farbtöne

Anthrazitgrau (RAL 7016)

Glanz

Matt

DESCRIPTION

Product Description

Conductive, solvent-borne 2 pack epoxy primer with active corrosion protection.

Field of Application

In machine and plant construction, where a conductive coating with excellent resistance is needed.

Substrates

Steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals

Properties

Conductance resistance at a DTF 100 µm < 10⁷ Ω

Resistances

Permanent temperature resistant (with color change) from -50° C up to 200° C (dry) or up to 80° C (humid), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.

Colors

anthracite grey (RAL 7016)

Gloss

Matt

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton anthrazitgrau (RAL 7016).

TECHNICAL DATA

All given data refer to the color anthracite grey (RAL 7016+).

	Stamm Base Component	Härter Hardener	115-03-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Solids by Weight	~ 72 %	~ 50 %		~ 68 %
Festkörpervolumen Solids by Volume	~ 51 %	~ 50 %		~ 51 %
Dichte Density	~ 1,48 g/ml	~ 0,94 g/ml		~ 1,39 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 25 dPas	~ 45" 4mm (DIN 53 211)		

Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD

Theoretical Coverage at 80 µm DFT

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

~ 4,45 m²/kg → ~ 225 g/m²

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

FEYCOPOX 512 2K EP-Ableitgrund

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^{1/2} 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 3,4 : 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)

40 - 60 µm im Innenbereich

80 - 100 µm im Außenbereich

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^{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.

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 3,4 : 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 component A and B well, then add the required thinner and stir well again.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm for interior use

80 - 100 µm for exterior use

FEYCOPOX 512 2K EP-Ableitgrund

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			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 Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet 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 feuerverzinkten Untergründen 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 Curing	Ablüften Flash off	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet 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.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

Lange Überstreichintervalle

Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung zur Sicherstellung der Zwischenhaftung, besonders im Falle langer Überstreichintervalle. Jeglicher Schmutz, Öle und Fette müssen mit geeigneten Reinigungsmitteln 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 eg suitable detergent.

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

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

FEYCOPOX 512 2K EP-Ableitgrund

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.