

### FEYCOZINK 514 - 2K EP-Zinkstaub

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittehaltige 2K-EP Zinkstaubgrundierung.</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Allgemeine Stahlkonstruktionen, Rohrleitungsbau, Waggonbau, Anlagen der Petrochemie und im Wasserbau (Förderschnecken oder -anlagen, Spundwände), Chemieanlagen.</p> <p><b>Eigenschaften</b> Vielseitig einsetzbare hochpigmentierte Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz mit ausgezeichneter Ergiebigkeit.</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Das ausgehärtete Material ist wetter- und wasserbeständig und mechanisch sehr widerstandsfähig. Die Temperaturbeständigkeit bei trockener Hitze liegt bei 150° C, bei feuchter Hitze bei 50° C.</p> <p><b>Farbtöne</b> Grau, rötlich grau</p> <p><b>Glanz</b> seidenmatt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent borne 2 pack EP zinc rich primer.</p> <p><b>Typical Uses</b> General structural steel works, pipeline construction, wagon construction, petro chemical plants and hydraulic engineering (conveying systems or plants, sheet pile walls), chemical plants.</p> <p><b>Properties</b> Multifunctional, high pigmented primer with excellent practical coverage for heavy corrosion protection.</p> <p><b>Resistances</b> The cured material is weather and water resistant with high mechanical resistant. Temperature resistant up to 150° C in dry heat, or in humid heat up to 50° C.</p> <p><b>Colors</b> Grey, red grey</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>

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

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7414). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color grey (7414). Other colors can differ.
--	---

	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener 115-514-2	Mischung Mixture
<b>Festkörpergehalt Weight Solids</b>	ca. 87 %	ca. 70 %	ca. 85 %
<b>Festkörpervolumen Volume Solids</b>	ca. 67 %	ca. 67 %	ca. 67 %
<b>Dichte Density</b>	ca. 2,3 g/ml	ca. 0,95 g/ml	ca. 2,16 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20°C</b>	~ 30 dPas	~ 40" 4mm (DIN 53 211)	

<p><b>Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD / Theoretical Coverage at 80 µm DFT</b></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> 12 Monate in original geschlossenen Gebinden.</p>	<p>~ 3,7 m²/kg → ~ 270 g/m²</p> <p>The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.</p> <p><b>Shelf life (10 – 30° C)</b> 12 months in originally closed containers</p>
---	---

# FEYCOZINK 514 - 2K EP-Zinkstaub

## VORBEREITUNG

## PREPARATION

### Untergrundvorbehandlung

#### Stahluntergründe

Die zu beschichtenden Stahluntergründe müssen trocken und frei von Schmutz, Fett, Öl, Staub, Korrosionsprodukten sowie sonstigen trennend wirkenden arteigenen oder artfremden Substanzen sein (siehe DIN Fachbericht 28 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen - Prüfung von Oberflächen auf visuell nicht feststellbare Verunreinigungen vor dem Beschichten“).

Schweißperlen müssen entfernt und Schweißnähte sowie Schweißnahtüberlappungen nach DIN EN 14879-1 beigeschliffen werden.

Strahlentrostung gemäß DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) im Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2 mit einer mittleren Rautiefe RY5 (RZ)  $\geq 50 \mu\text{m}$  bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Während der Untergrundvorbereitung, den Beschichtungsarbeiten und der Aushärtungszeit muss der Taupunktabstand (mind. 3°C / 3K) eingehalten werden (siehe Taupunktabelle).

Falls nicht innerhalb kurzer Zeit (max. 24 h) nach dem Strahlen die Applikation der Grundierung erfolgen kann muss sichergestellt sein, dass in der Wartezeit Maßnahmen ergriffen werden, um die relative Luftfeuchtigkeit unter 50% zu halten.

Im Zweifelsfall ist die Oberflächenreinheit auf Salze bzw. wasserlösliche Verunreinigungen gemäß EN ISO 8502-6 (Bresle - Verfahren) und EN ISO 8502-9 zu prüfen.

#### **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**

FEYCOZINK Härter 514

115-514-2 Standardhärter  
115-514-1 Schnellhärter

#### **Verarbeitungszeit**

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

#### **Mischungsverhältnis**

Gewichtsteile 10 : 1  
Volumenteile 4 : 1

### Substrate Preparation

#### Steel substrates

The steel substrates to be coated must be dry and free of dirt, grease, oil, dust, corrosion products and other impurities as separating species-specific or foreign substances (see DIN Technical Report 28 “Corrosion protection of steel structures by protective coatings – Inspection of surfaces on invisible contaminants prior to coating”).

Welding beads must be removed and welds and weld overlaps must be grinded according to DIN EN 14879-1

Sandblasting in accordance with DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) in preparation grade Sa 2 1/2 with an average surface roughness RY5 (RZ)  $\geq 50$  microns or „Medium (G)“ in accordance with DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

During the preparation of the substrate, the coating works and the time of hardening the dew point (at least 3 ° C / 3K) must be complied (see dew point chart).

If the application of the primer cannot be done within a short time (within 24 hours) after blasting it must be ensured that during the waiting time measures are taken to keep the relative humidity below 50%.

If there are doubts that the surface cleanliness is to be examined for salts or water-soluble impurities in accordance with EN ISO 8502-6 (Bresle - method) and EN ISO 8502-9.

#### **Mixing**

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

#### **Hardener**

FEYCOZINK Hardener 514

115-514-2 normal  
115-514-1 fast

#### **Pot-life**

8 h at 20° C and 65% rel. humidity.

#### **Mixing ratio** (Base : Hardener)

Weight 10 : 1  
Volume 4 : 1

### FEYCOZINK 514 - 2K EP-Zinkstaub

#### Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung

110-60x Universalverdünnung

#### Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

#### Reducer – Thinner

110-500 EP-Special Thinner

110-60x Universal Thinner

#### Aromatic free

110-611 Universal Thinner fast

#### Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben (**max. 10%**).

#### Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner (**max. 10%**).

#### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich

60 – 100 µm im Außenbereich

Achtung max. 120 µm!

#### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 – 60 µm for interior use.

60 – 100 µm for exterior use.

Caution max 120 µm!

### 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			0 - 5 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,8 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,38 – 0,53 mm	> 180 bar	3 – 5 %

Lufttrocknung Air Dry	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
115-515-1	10 – 15 min	30 – 45 min	~ 1 h	6 - 8 h	7 d
115-515-2	20 – 30 min	45 – 60 min	2 – 3 h	~ 12 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 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

Bis 60° C möglich, vorher 15 min ablüften.

#### Oven Curing

Possible up to 60° C, flash off 15 min.

#### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

**FEYCOZINK 514 - 2K EP-Zinkstaub****SONSTIGE HINWEISE****VOC-Gesetzgebung**

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l  
Dieses Produkt enthält maximal 400 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](http://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 400 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](http://www.feycolor.com) in the actual version.