

FEYCOPOX 516 - 2K EP Dickschichtgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K HS EP-Dickschichtgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz</p> <p>Anwendungsgebiet Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Fahrzeugbau wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p> <p>Geeignete Untergründe Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle</p> <p>Eigenschaften Bis 300 µm in einem Lackiergang applizierbar, sehr gute Durchhärtung auch bei hohen Schichtdicken, elektrostatisch verarbeitbar, sehr gute Haftung</p> <p>Beständigkeiten Dauertemperaturbeständig (mit Farbveränderung) bis 150°C, kurzzeitig bis 180° C (trocken) ausgezeichnete mechanische und chemische Beständigkeit.</p> <p>Farbtöne Kieselgrau ca. RAL 7032 andere Farbtöne auf Anfrage</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>Product Description Solvent-borne 2 pack HS EP high build primer with active corrosion protection</p> <p>Field of Application Steel, machine, plant and vehicle construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.</p> <p>Substrates Steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals</p> <p>Properties Applicable in one layer up to 300, very good curing even at high film thicknesses, electrostatically applicable, very good adhesion</p> <p>Resistances Permanent temperature resistant (with change of color) up to 150°C, short time up to 180°C (dry), excellent mechanical and chemical resistance.</p> <p>Colors pebble grey approx. RAL 7032 other colors on request</p> <p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.

	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener 115-516	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Solids by Weight	~ 83%	~ 76 %	~ 79 %
Festkörpervolumen Solids by Volume	~ 71 %	~ 62 %	~ 67 %
Dichte Density	~ 1,50 g/ml	~ 1,38 g/ml	~ 1,43 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 100 dPas	~ 180" 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.

~ 5 m²/kg → ~ 200 g/m²

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

FEYCOPOX 516 - 2K EP Dickschichtgrund

Lagerung (10 – 30° C)

24 Monate in original geschlossenen Gebinden

Shelf life (10 – 30° C)

24 months in originally closed containers.

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 516 (115-516)

Verarbeitungszeit

>5 h bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte.

Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 1 : 1

Volumenteile 1 : 1

Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung

110-603 Universalverdünnung langsam – airless

Achtung

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

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

Aluminium: 50 – 70 µm

Stahl, Zink; 80 – 150 µm

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 Substrates

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 Hardener 516 (115-516)

Pot-life

>5 h at 20°C and 65% rel. humidity.

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 1 : 1

Volume 1 : 1

Reducer – Thinner

110-500 EP-Special Thinner

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)

Aluminum: 50 – 70 µm

Steel, galvanized steel: 80 – 150 µm

FEYCOPOX 516 - 2K EP Dickschichtgrund

VERARBEITUNG

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

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 – 2,5 mm	4 – 5 bar	5 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,33 mm	> 150 bar	0 – 5 %

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	Überlackierbar Recoatable	Montagefest set to handle	Ausgehärtet Cured
115-516	~ 30 min	~ 4 h	Min: 1 h* Max: 24 h**	10 – 12 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

* bei feuerverzinktem Untergrund mindestens 12 h

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ~ 80 µm.

** nach Trocknung von mehr als 24 h ist ein Zwischenschliff erforderlich

* 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.

** after drying for more than 24 h, intermediate sanding is required

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	TG 6 Überlackierbar Recoatable	montagefest handle	Ausgehärtet Cured
60° C	15 – 20 min	45 – 60 min	~ 1 h	5 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen bezogen mit Härter 115-516.

All temperatures are object temperatures and related to hardener 115-516.

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/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 350 g/l VOC

Gefahrenhinweise

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die

ADDITIONAL INFORMATION

VOC Legislation

EU limit for the product (cat: A/j): 500g/l
This product contains at most 350 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

FEYCOPOX 516 - 2K EP Dickschichtgrund

einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

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.

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.

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.

Freigabe: Duer