

FEYCOTECT 509 2K EP Aktivgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K EP Grundierung und Zwischengrundierung sowie Haftvermittler	Product Description Solvent-borne 2 pack epoxy resin primer, intermediate coat and adhesion promoter
Anwendungsgebiet Maschinenbau, Stahlhochbau und im Stahlwasserbau	Field of Application Engineering, steel-framed and hydro steel construction
Eigenschaften Lufttrocknend, haftvermittelnd auf Stahl, Zinkstaub-anstrichen und thermischen Verzinkungen.	Properties Air drying, good adhesion on steel, zinc rich primer, and galvanized steel.

Beständigkeiten Resistances		
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 up to		150°C
Verdünnte Säuren Thinned Acids		±
Verdünnte Laugen Thinned Alkalis		+
Lösemittel Solvents		+
Öle und Fette Oil and grease		+

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
Rotbraun (RAL 8012), oder nach Kundenwunsch

Colors
Red brown (RAL 8012), or on customer request.

Glanz
Seidenmatt

Gloss
Silk matt

FEYCOTECT 509 2K EP Aktivgrund

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton rotbraun (ca. RAL 8012). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

TECHNICAL DATA

All given data refer to the color red brown (RAL 8012). Other colors can differ.

	Stamm Base	FEYCOTECT Härter FEYCOTECT Hardener	509	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 63 %	~ 35 %		~ 58 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 32 %	~ 29 %		~ 31 %
Dichte Density	~ 1,32 g/ml	~ 0,93 g/ml		~ 1,23 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 20 dPas	~ 70" 4mm (DIN 53 211)		

Theoretische Ergiebigkeit bei 50 / 80 µm TSD Theoretical Consumption at 50 / 80 µm DFT

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

~ 6,4 / 4,0 m²/kg → ~ 155 / 250 g/m²

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness 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.

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.

Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4.
Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8501-1 sowie einer Rautiefe Rz von 40 - 75 µm

Verzinkte Untergründe

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

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

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.
Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 - 75 µm.

Galvanized Surfaces

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

FEYCOTECT 509 2K EP Aktivgrund

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.

Härter

FEYCOTECT Härter 509

Verarbeitungszeit

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

Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 6 : 1

Volumenteile 4,5 : 1

Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500

Universalverdünnung 601 schnell

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam – airless

Universalverdünnung 611 schnell aromatenfrei

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

Aluminum

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

Stirring

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

Hardener

FEYCOTECT Hardener 509

Pot-Life

8 h, at 20°C and 65% rel. humidity.

Mixing ratio (Component : Hardener)

Weight 6 : 1

Volume 4,5 : 1

Reducer – Thinner

EP-Special Thinner 500

Universal Thinner 601 fast

Universal Thinner 602 normal

Universal Thinner 603 slow – airless

Universal Thinner 611 fast free of aromatic solvents

Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner and stir well again.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm interior use

80 - 100 µm exterior use

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 %

FEYCOTECT 509 2K EP Aktivgrund

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchge- trocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
20°C	~ 30 min	~ 4 h	~ 6 h	10 - 12 h	7 d
10°C	~ 60 min	~ 6 h	~ 18 h	20 - 24 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 10°C und 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50 µm.

The drying times are based on tests at 10°C and 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	Zeit im Ofen Time in oven	Überlackierbar Recoatable	Ausgehärtet Fully cured
60°C	~ 20 min	~ 1 h	~ 2 h	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All times refer to object temperatures.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 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.