

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

BESCHREIBUNG		DESCRIPTION	
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K EP Zinkstaubgrundierung nach Blatt 87 der TL-KOR.</p>		<p>Product Description Solvent-borne, 2 pack EP zinc rich primer according to Blatt 87 of TL-KOR.</p>	
<p>Anwendungsgebiet Vielseitig einsetzbare hochpigmentierte Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz für allgemeine Stahlkonstruktionen, Rohrleitungsbau, Waggonbau, Anlagen der Petrochemie und im Stahlwasserbau (Förderschnecken oder -anlagen, Spundwände), Chemieanlagen.</p>		<p>Field of Application Multifunctional, high pigmented primer for heavy corrosion protection as general structural steel works, pipeline construction, wagon construction, petro chemical plants and hydro engineering (conveying systems or plants, sheet pile walls), chemical plants.</p>	
<p>Eigenschaften Sehr hoher Korrosionsschutz, ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Stahl Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen</p>		<p>Properties Very high corrosion protection, excellent adhesion und blasted steel Curing also at low temperatures</p>	
<p>Beständigkeiten Das ausgehärtete Material ist wetter- und wasserbeständig und mechanisch sehr widerstandsfähig. Temperaturbeständig bei trockener Hitze bis +150°C, kurzfristig bis 180°C, 400°C ohne Deckbeschichtung, bei feuchter Hitze bis +50°C.</p>		<p>Resistances The cured material is weather and water resistant and mechanically very tough. Temperature resistant at dry heat up to +150°C, temporarily up to 180°C, 400°C without top coating, at humid heat up to +50°C.</p>	
<p>Zulassungen Die Produkte sind nach Blatt 87 der TL-KOR-Stahlbauten zugelassen und unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.</p>		<p>Certification The products are certified according to Blatt 87 of TL-KOR-Steel Structures and are subject to regular external monitoring.</p>	
<p>Farbtöne Grau rot eingefärbt</p>	<p>Stoff-Nr. 687.03 687.04</p>	<p>Colors Grey dyed red</p>	<p>Substance-Nr. 687.03 687.04</p>
<p>Glanz Matt</p>		<p>Gloss Matt</p>	

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

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7712). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to the color grey (7712). Other colors can differ.

	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 86 %	~ 40 %	~ 83 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 52 %	~ 40 %	~ 51 %
Dichte Density	~ 2,82 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 2,63 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20°C	~ 30 dPas	~ 40" 4 mm (DIN 53 211)	

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

**Theoretische Ergiebigkeit bei 40 – 80 µm TSD
Theoretical Coverage at 40 - 80 µm DFT**

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

~ 5,2 – 2,6 m²/kg
~ 190 – 380 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 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
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) ≥ 50 µm bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Während der Untergrundvorbereitung, den Beschichtungsarbeiten und der Aushärtungszeit muss der Taupunktstand (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.

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

Blasting according DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) in preparation grade Sa 2^{1/2} with an average surface roughness RY5 (RZ) ≥ 50 µm 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

Stir the base component well before use, then add the hardener and mix thoroughly - if possible with an electric stirrer. The bottom and walls of the container must also be covered.

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

Härter

FEYCOZINK Härter 515 schnell
FEYCOZINK Härter 515 normal

Hardener

FEYCOZINK Hardener 515 fast
FEYCOZINK Hardener 515 normal

Verarbeitungszeit Pot Life	5°C	15°C	20°C	25°C	30°C
Härter / Hardener Normal (schnell, fast)	(7 h)	(5 h)	6 h (4 h)	4 h	3 h

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 12 : 1
Volumenteile 4 : 1

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 12 : 1
Volume 4 : 1

Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500
Universalverdünnung 601 schnell
Universalverdünnung 602 normal
Universalverdünnung 603 langsam – airless
Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)

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 aromats)

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. 150 µm!
(Gefahr des Zinkbruchs)

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm for interior use.
60 - 100 µm for exterior use.

Caution max 150 µm!
(Danger of zinc fracture)

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen
Untergrundtemperatur +5°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: +5°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			0 - 5 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 - 2,2 mm	3 - 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 - 0,38 mm	> 150 bar	3 - 5 %

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

TROCKNUNG / AUSHÄRTUNG			DRYING / CURING				
Bei At	80 µm	Trockenschichtdicke und bei einer relativen Luftfeuchte von dry film thickness and at a relative humidity of	60 – 80 %				
			5°C	15°C	20°C	25°C	30°C
Staubtrocken Dust dry	TG 1		(< 1 h)	(< 1 h)	30 min (15 min)	20 - 30 min	15 - 20 min
Griffest Dry to touch	TG 6		(< 3 h)	(2 h)	< 1 h (< 45 min)	30 min	20 min
Montagefest Ready for mounting			(< 4 h)	(< 3 h)	< 2 h (< 1,5 h)	< 1 h	< 1 h
Überlackierbar Recoatable			(10 h)	(5 h)	< 3 h (< 2 h)	2 h	2 h
Ausgehärtet Fully cured			(10 d)	(7 d)	7 d (5 d)	6 d	5 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Werte für Härter 515 schnell in Klammern / Values for hardener 515 fast in brackets

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash off	40°C	60°C
Durchgetrocknet Dry Through	~ 15 min	~ 90 min	~ 60 min

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

Use recommended thinner or cleaning thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 500 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.

ADDITIONAL INFORMATION

VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/j): 500 g/l
This product contains at most 500 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.

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

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

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.