

**TECHNISCHES MERKBLATT****FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund****BESCHREIBUNG**

<b>Produktbeschreibung</b>	Lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz.
<b>Anwendungsgebiet</b>	Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo auf Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.
<b>Zulassungen</b>	Qualifikationsbescheinigung nach TL 918 300, Blatt 3 der Deutschen Bahn AG liegt vor.
<b>Eigenschaften</b>	Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.
<b>Beständigkeiten</b>	Temperaturbeständig bis 130 °C (trocken) bzw. bis 80 °C (feucht) ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.
<b>Farbtöne</b>	beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), weißgrün (RAL 6019) oder nach Kundenwunsch.
<b>Glanz</b>	Matt

**TECHNISCHE DATEN**

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

	<u>Stamm</u>	<u>Härter (115-03)</u>	<u>Mischung</u>
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 74 %	ca. 53 %	ca. 70 %
<b>Festkörpervolumen</b>	ca. 52 %	ca. 50 %	ca. 51 %
<b>Dichte</b>	ca. 1,58 g/ml	ca. 0,95 g/ml	ca. 1,42 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20 °C</b>	ca. 40 dPas	ca. 45 s/4mm Becher (DIN 53 211)	
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD</b>	ca. 4,5 m <sup>2</sup> /kg → ca. 220 g/m <sup>2</sup> Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.		
<b>Lagerung</b>	12 Monate im original geschlossenen Gebinde 6 Monate (Härterkomponente)		

**FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund****VERARBEITUNG****Untergrund-  
vorbehandlung**

**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 EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

**Stahluntergründe:** Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß 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 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**

Standard-Härter 115-03

Schnell-Härter 115-09 → Dickschichthärter ab 100 µm TSD

Rapid-Härter 115-07 → nur für gestrahlte Stahluntergründe

**Potlife - Topfzeit  
(Verarbeitungszeit)**

ca. 8 Stunden

bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

**Mischungsverhältnis**

Gewichtsteile

Volumenteile

Stamm : Härter

5 : 1

3,4 : 1

**Verdünnung**

110-500 EP-Spezialverdünnung

110-601 2K-Universalverdünnung (schnell) (alt 110-401)

110-602 2K-Universalverdünnung (normal) (alt 110-400)

110-603 2K-Universalverdünnung (langsam – airless)) (alt 110-402)

**Aromatenfrei:**

110-611 Universalverdünnung schnell (ehemals 3000)

Achtung erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte

### TECHNISCHES MERKBLATT

## FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

Verdünnung zugeben

**Empfohlene Trockenschichtdicke TSD** 40 – 60 µm im Innenbereich  
80 -100 µm im Außenbereich

**Verarbeitungsbedingungen** Nicht unter +5°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.

Applikation	Pinsel / Rolle	Spritzen, Luftdruck	Spritzen airless
Zugabe Verdünnung	nach Bedarf	5 – 15 %	3 – 10 %
Düse		1,5 – 2,2 mm	0,28 – 0,38 mm
Druck		3 – 5 bar	> 150 bar

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	staub trocken – TG 1	griffest – TG4	überlackierbar – TG 6	durchgetrocknet	voll ausgehärtet
Härter 115-03	ca. 30 min	ca. 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d
Härter 115-09	ca. 20 min	ca. 3 h	20 – 30 min*	6 – 8 h	7 d
Härter 115-07	ca. 15 min	ca. 2 h	20 – 30 min*	5 – 6 h	7 d
* bei feuerverzinkten Untergründen mindestens 12 h Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 50 µm.					

Ofentrocknung	ablüften	überlackierbar	durchgetrocknet	voll ausgehärtet
40 °C	ca. 15 min	ca. 20 min	ca. 90 min	7 d
60 °C	ca. 15 min	ca. 15 min	ca. 60 min	7 d
80 °C	ca. 15 min	ca. 15 min	ca. 40 min	7 d
Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen bezogen mit Härter 115-03.				

**Gerätereinigung** Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

**FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund**

---

**SONSTIGE HINWEISE**

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

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.