

## TECHNISCHES MERKBLATT

### FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaubfarbe

#### BESCHREIBUNG

<b>Produktbeschreibung</b>	Lösemittelhaltige 2K-EP Zinkstaubgrundierung.
<b>Anwendungsgebiet</b>	Allgemeine Stahlkonstruktionen, Rohrleitungsbau, Waggonbau, Anlagen der Petrochemie und im Wasserbau (Förderschnecken oder -anlagen, Spundwände), Chemieanlagen.
<b>Eigenschaften</b>	Vielseitig einsetzbare hochpigmentierte Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz, entspricht den Anforderungen der TL 918 300, Blatt 87, der Deutschen Bahn AG. Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar, ausgenommen mit ölhaltigen Alkydharzlacken.
<b>Beständigkeiten</b>	Das ausgehärtete Material ist wetter- und wasserbeständig und mechanisch sehr widerstandsfähig. Die Temperaturbeständigkeit bei trockener Hitze liegt bei 200°C, bei feuchter Hitze bei ca. 50°C.
<b>Farbtöne</b>	Grau oder rötlich eingefärbt
<b>Glanz</b>	Matt

#### TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau ohne Verdünnungszugabe. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

	<u>Stammkomponente</u>	<u>Härter 115-515-2</u>	<u>Mischung</u>
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 87 %	ca. 53 %	ca. 84 %
<b>Festkörpervolumen</b>	ca. 57 %	ca. 49 %	ca. 56 %
<b>Dichte</b>	ca. 2,78 g/ml	ca. 0,95 g/ml	ca. 2,42 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C</b>	ca. 30 dPas	ca. 40 s/4mm Becher (DIN 53 211)	
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 50 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 bei 10-30°C</b>	12 Monate im original geschlossenen Gebinde 6 Monate (Härterkomponente)		

## TECHNISCHES MERKBLATT

### FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaubfarbe

#### VERARBEITUNG

<b>Untergrund- vorbehandlung</b>	<p><b>Allgemein:</b> Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.</p> <p><b>Stahluntergründe:</b> Strahlen (mit kantigem Strahlmittel) nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> gemäß EN ISO 12944-4</p>		
<b>Aufrühren</b>	<p>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.</p>		
<b>Härterkomponente</b>	FEYCOZINK Härter 515:	115-515-2 115-515-1	Standardhärter Schnellhärter
<b>Potlife - Topfzeit (Verarbeitungszeit)</b>	<p>8 Stunden bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte</p>		
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 12 : 1	Volumenteile 4,6 : 1	
<b>Verdünnung</b>	110-500 110-601 110-602 110-603	<p>EP-Spezialverdünnung Universalverdünnung schnell Universalverdünnung normal Universalverdünnung langsam für Airlessverarbeitung</p> <p><b>Aromatenfrei:</b> 110-611 Universalverdünnung schnell (ehemals 3000) Achtung erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben (<b>max. 10%</b>).</p>	
<b>Empfohlene Trocken- schichtdicke TSD</b>	<p>20 - 60 µm im Innenbereich 60 – 100 µm im Außenbereich maximal 120 µm, sonst Gefahr von "Zinkbruch" Um die gewünschte Sollsichtdicke zu erreichen, muss der unverdünnte Beschichtungsstoff mit der ca. 2-fachen Nassschichtdicke aufgetragen werden.</p>		
<b>Verarbeitungs- bedingungen</b>	<p>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.</p>		

**FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaubfarbe**

Applikation	Düse	Druck	Verdünnungszugabe
Streichen			0 - 5 %
Becherpistole	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Airless	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 10 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

Lufttrocknung	staub trocken	griffest	über-lackierbar	durch-getrocknet	voll ausgehärtet
Härter 115-515-3	20 – 30 min	45 – 60 min	2 – 3 h	ca. 12 h	7 d
Härter 115-515-1	10 – 15 min	30 – 45 min	ca. 1 h	6 - 8 h	7 d

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

**Ofentrocknung** Bis 60 °C möglich, vorher 15 min ablüften.

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

**SONSTIGE HINWEISE**

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheits-datenblatt, 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.

Freigegeben durch: KanM