

TECHNISCHES MERKBLATT

FEYCOPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

BESCHREIBUNG

Produktbeschreibung	Lösemittelhaltiger 2K-Epoxy Eisenglimmer
Anwendungsgebiet	Als Zwischen- oder Deckanstrich im Stahl-, Maschinen-, Anlagenbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau.
Eigenschaften	<p>Sehr guter Korrosionsschutz mit ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium, ist mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.</p> <p>In einem Spritzgang sind 300 – 350 µm NSD applizierbar.</p> <p>Dieses Produkt entspricht den Anforderungen der TL 918 300, Blatt 87 der DB AG.</p>
Beständigkeiten	Temperaturbeständig bis 130°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht), sehr gute Beständigkeiten gegen chemische und mechanische Belastungen.
Farbtöne	DB-Farbtöne, ca. RAL-Farbtöne, nach Kundenwunsch
Glanz	seidenmatt

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton DB 701. Für andere Farbtöne können sie geringfügig abweichen.

	<u>Stammkomponente</u>	<u>Härter</u>	<u>Mischung</u>
Festkörpergehalt	ca. 77 %	ca. 50 %	ca. 72 %
Festkörpervolumen	ca. 55 %	ca. 50 %	ca. 52 %
Dichte	ca. 1,71 g/ml	ca. 0,95 g/ml	ca. 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C	ca. 60 dPas	ca. 30 s/4mm	Becher (DIN 53 211)
Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD	ca. 4,5 m ² /kg → ca. 220 g/m ² Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.		
Lagerung	12 Monate im original geschlossenen Gebinde		

TECHNISCHES MERKBLATT

FEYCOPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

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^{1/2} 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

Härter 115-03 (Standard)
Härter 115-09 (Schnellhärter
bzw. Dickschichthärter ab 100 µm TSD)
Härter 115-07 (Rapidhärter)

Potlife - Topfzeit (Verarbeitungszeit)

ca. 8 Stunden
bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile	Volumenteile
5 : 1	3 : 1 Härter

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 Verdünnung zugeben

TECHNISCHES MERKBLATT

FEYCOPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD 40 – 50 µm im Innenbereich,
80 – 120 µm im Außenbereich
Zum Erreichen der Sollsichtdicke ca. die 2-fache Nassschichtdicke aufgetragen.

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	staub trocken - TG1 nach DIN 53150	griffest – TG4 nach DIN 53150	überlackierbar	durchgetrocknet	voll ausgehärtet
Härter 115.03	ca. 1 h	ca. 5,5 h	ca. 8 h	ca. 18 h	7 d
Härter 115.07	ca. 40 min	ca. 3 h	ca. 3 – 4 h	ca. 10 h	7 d
Härter 115.09	ca. 50 min	ca. 4,5 h	ca. 4 - 6 h	ca. 12 h	7 d

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

Ofentrocknung	ablüften	durchgetrocknet
60 ° C	ca. 15 min	60 – 80 min
80 ° C	ca. 15 min	40 – 50 min

Alle Zeiten auf Objekttemperaturen bezogen, mit Härter 115.03

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110.201

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.

FEYCOPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

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.