

FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-EP Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz nach Blatt 3 der TL 918 300 DB</p> <p>Anwendungsgebiet Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p> <p>Geeignete Untergründe Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle</p> <p>Eigenschaften Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.</p> <p>Beständigkeiten Dauer temperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50°C bis 200°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p> <p>Zulassungen Qualifikationsbescheinigung nach TL 918 300, Blatt 3 der Deutschen Bahn AG liegt für RAL 3012 vor. Weitere Farbtöne entsprechen in der Zusammensetzung den Vorgaben der TL 918 300.</p> <p>Farbtöne Beige (1110), beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), oder nach Kundenwunsch. Über RELAMIX PLUS Mischbank tönbar!</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>Product Description Solvent-borne, 2 pack EP primer with active corrosion protection according Blatt 3 of TL 918 300</p> <p>Field of Application Steel, machine, plant and wagon construction as well as pipeline and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.</p> <p>Substrates steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals</p> <p>Properties Recoatable with all common solvent based or water soluble one and two component coatings.</p> <p>Resistances Permanent temperature resistant (with change of color) from -50°C up to 200°C (dry) or up to 80°C (humid), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p> <p>Approvals Quality certification according to TL 918 300, sheet 3, Deutschen Bahn AG for RAL 3012 is available. Other colors correspond in composition to the requirements of TL 918 300</p> <p>Colors Beige (1110), beige red (RAL 3012), pebble grey (RAL 7032), red brown (RAL 8012), or on request. Tintabel with RELAMIX PLUS!</p> <p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA	
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton beigerot (3012). Für andere Farbtöne können sie abweichen.		All given data refer to the color beige red (3012). Other colors can differ.	
	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 72 %	03 normal ~ 50 %	~ 68 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 51 %	~ 50 %	~ 51 %
Dichte Density	~ 1,48 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,39 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 25 dPas	~ 45" 4 mm (DIN 53 211)	

FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD Theoretical Coverage at 80 µm DFT

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

~ 4,45 m²/kg → ~ 225 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)

12 Monate in original geschlossenen Gebinden

Shelf life (10 – 30°C)

12 months in originally closed containers.

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 Handtrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN 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 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 mit DB Zulassung

FEYCOPOX Härter 03 normal

Zusätzliche Härter

FEYCOPOX Härter 03 schnell

→ Schnellhärter ab 100 µm TSD

FEYCOPOX Rapidhärter 07

→ nur für frisch gestrahlte Stahluntergründe

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 12944-4.

Galvanized Surfaces

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

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, if possible with an electrical stirrer. Bottom and walls of the container must also be incorporated.

Hardener with DB Certificate

FEYCOPOX Hardener 03 normal

Additional Hardeners

FEYCOPOX Hardener 03 fast

→ fast hardener > 100 µm DFT

FEYCOPOX Rapid Hardener 07

→ only on freshly blasted steel

FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

Verarbeitungszeit

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

Pot-life

>8 h at 20°C and 65% rel. humidity.

Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 5 : 1

Volumenteile 3,4 : 1

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 5 : 1

Volume 3,4 : 1

Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500

Universalverdünnung 601 schnell

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam – airless

Reducer – Thinner

EP-Special Thinner 500

Universal Thinner 601 fast

Universal Thinner 602 normal

Universal Thinner 603 slow – airless

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

Caution

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

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich

80 – 100 µm im Außenbereich

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 – 60 µm for interior use

80 – 100 µm for exterior use

VERARBEITUNG
APPLICATION
Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +10°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.

Application Conditions

Don't apply below +10°C object temperature.

The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

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 %

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
H 03 normal	~ 30 min	~ 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d
H 03 schnell/fast	~ 20 min	~ 3 h	20 – 30 min*	6 – 8 h	7 d
H 07 rapid	~ 15 min	~ 2 h	20 – 30 min*	5 – 6 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

*** bei feuerverzinktem Stahl mindestens 12 h**

Prüfung der Trockenzeiten bei 20°C/65% rel. Luftfeuchte und 80 µm Trockenschichtdicke

*** for galvanized steel at least 12 h**

Check of drying times at 20°C/65% relative humidity and 80 µm dry film thickness

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
40°C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	5 d
60°C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	3 d
80°C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	2 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 03 normal.

All times are related to object temperatures with hardener 03 normal.

Lange Überlackierintervalle

Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung zur Sicherstellung der Zwischenhaftung, besonders im Falle langer Überlackierintervalle. Jeglicher Schmutz, Öle und Fette müssen mit geeigneten Reinigungsmitteln entfernt werden.

Jegliche Abbauprodukte auf der Oberfläche, entstanden durch eine lange Standzeit, müssen ebenfalls entfernt werden.

Long recoating intervals

In case of long recoating intervals, a completely clean surface is mandatory to ensure intercoat adhesion. Any dirt, oil and grease must be removed with eg suitable detergent.

Any degraded surface layer, as a result of a long exposure period, must be removed as well.

Gerätereinigung

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.

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 Berater Tätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der

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.

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

FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

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.

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.

Freigabe: Duer