

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 505 2K EP-Metallgrund

Leírás

Termékleírás

Oldószertartalmú 2K epoxigyanta alapozó aktív korrózióvédelemmel.

Alkalmazási terület

Acélszerkezetek, gépek, üzemek és tárolók gyártásához, ahol kiváló tapadás és korrózióvédelem szükséges acélon, horganyzott acélon vagy alumíniumon.

Tulajdonságok

kiváló tapadás és korrózióvédelem,
gyors száradás
minden hagyományos vagy vízzel hígítható egy- és kétkomponensű festékekkel átfesthető.

Ellenálló képesség

Hőállóság tartós száraz hőterhelés esetén +150°C-ig, tartós nedves hőterhelésnél +80°C-ig.
Kiváló hő-, mechanikai- és vegyi ellenálló képesség.

Színárnyalatok

bézs (1110) és kavicsszürke (RAL 7032)
Egyéb színek kérésre.

Fényesség

Matt

Műszaki adatok

A megadott értékek a világosszürke (RAL 7035) színre vonatkoznak. Más színeknél eltérések lehetnek.

	Komponensek	Edző 505	Keverék
Szárazanyag-tartalom (tömeg %)	~ 68	~ 70	~ 68
Szárazanyag-tartalom (térfogat %)	~ 45	~ 67	~ 48
Sűrűség (g/ml)	~ 1,5	~ 0,94	~ 1,45
Szállítási viszkozitás 20°C	~ 25 dPas	~ 800 mPas	

Elméleti kiadósság 80 µm szárazréteg-vastagságnál: ~ 4,2 m²/kg ➔ ~ 240 g/m²

A gyakorlati kiadósság a felület érdességétől, a felhordás módjától és körülményeitől függően eltérő értékű lehet.

Tárolhatóság (10 - 30°C)

Eredeti zárt, sértetlen kiszereelésben hűvös száraz helyen legalább 36 hónapig. A tárolóedényeket nedvességtől és közvetlen napsugárzástól védeni kell.

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 505 2K EP-Metallgrund**Előkészítés****Felület előkészítése****Általános**

A felületnek tisztának, száraznak, por-, rozsdá-, olaj- és zsírmentesnek kell lennie. A laza régi bevonatokat teljesen el kell távolítani, a jól tapadó régi réteget alaposan meg kell csiszolni. A festendő felületet az MSZ EN ISO 12944-4 szabvány előírásainak megfelelően kell előkészíteni a bevonatrendszer felépítéséhez.

Acél

Szemcseszórás az Sa 2½ vagy alternatívként kézi rozsdátlanítás az St 3 felület-előkészítési fokozat szerint az MSZ EN ISO 12944-4 szabvány alapján.

Horganyzott felület

A tűzhorganyzást az MSZ EN ISO 1461 szabvány szerint kell elvégezni a duplex rendszerekkel történő későbbi bevonáshoz.

Alumínium

Alapos tisztítás, a szennyeződések MSZ EN ISO 12944-4 szabvány szerinti eltávolítása, átcsiszolás, illetve sweepelés.

Felkeverés

A komponenseket használat előtt jól fel kell keverni, ezután hozzáadni az edzőt és alaposan – lehetőség szerint elektromos keverőeszközzel – össze kell keverni. Az edény alján és falán lévő festéket is bele kell keverni.

Edző

FEYCOPOX Härter 505 gyors

FEYCOPOX Härter 505 normál

Fazékidő

4–6 óra 20°C és 65% relatív páratartalom mellett

Keverési arány (festék : edző)

Tömeg szerint: 10 : 1

Térfogat szerint: 7 : 1

Hígítás

EP-Specialverdünnung 500

Universalverdünnung 601schnell / gyors

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam / lassú - airless

Figyelem

Először az „A” és „B” komponenseket kell jól átkeverni, ezután a szükséges hígítót hozzáadni.

Ajánlott szárazréteg-vastagságok

40 - 60 µm beltéren

80 - 100 µm kültéren

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 505 2K EP-Metallgrund

Feldolgozás

Feldolgozási hőmérsékletek

Minimum és maximum felületi hőmérséklet: +8°C és +30°C között. A tárgy hőmérsékletnek legalább 3°C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál. Optimális anyag hőmérséklet: +15°C és +25°C között.

Felhordás	Fúvóka (mm)	Nyomás (bar)	Hígító (%)
Ecsettel / hengerrel			szükség szerint
Szórás (levegő)	1,5 - 2,2	3 - 5	5 - 15
Szórás (Airless)	0,28 - 0,38	> 150	3 - 5

Száradás levegőn	*TG 1 Porszáraz	*TG 4 Érintésszáraz	*TG 6 Átvonható	Átszáradt	Kikeményedett
gyors edző	20 - 30 perc	3 óra	3 óra	6 - 8 óra	7 nap
normál edző	30 perc	4 óra	3 - 4 óra	10 - 12 óra	7 nap

*TG = Száradási fok (Trockengrad / Drying Degree) DIN 53 150

***tüzhorganyzott acélnál legalább 12 óra**

A száradási idők vizsgálata 20°C és 65% relatív páratartalom mellett, 80 µm szárazréteg-vastagságnál történt. Az egy rétegben 80 µm-nál nagyobb szárazréteg-vastagság felvitele esetén a Härter 505 schnell / gyors edzővel jobb és gyorsabb átszáradás érhető el.

120 µm feletti szárazréteg-vastagság esetén az átszáradás még gyors edző használatával is lelassul.

Forszírozott szárítás	Szellőztetés	*TG 6 Átvonható	Átszáradt	Kikeményedett
40°C	~ 15 perc	~ 45 perc	~ 90 perc	7 nap
60°C	~ 15 perc	~ 30 perc	~ 60 perc	7 nap
80°C	~ 15 perc	~ 20 perc	~ 40 perc	7 nap

Az összes feltüntetett idő a tárgy hőmérsékletre vonatkozik.

Eszköztisztítás

Hozzá tartozó hígító vagy Waschverdünnung 201.

Egyéb információk

VOC-Szabályozás

EU határérték a termékre (Kat. A/j): 500 g/l

Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: 500 g/l

Veszélyre vonatkozó figyelmeztetések

A termék alkalmazásakor figyelembe kell venni a vonatkozó biztonságtechnikai adatlap leírását, valamint a jogszabályi előírásokat (veszélyes anyag rendelkezések) és a szakmai szövetség szabályozásait.

Rendelkezők

Ezen adatlap információi a mai ismereteinken alapulnak és termékeinkről kívánnak tájékoztatást nyújtani. Ez nem garántálja a termékek bizonyos tulajdonságait vagy meghatározott célra való alkalmasságát. Hasonlóképpen munkatársaink csak nem kötelező érvényű tanácsadói tevékenységet végeznek. A vásárlóknak és a felhasználóknak saját felelősségre maguknak kell behatárolni, hogy termékeink megfelelnek-e a velük szemben támasztott követelményeiknek és a feldolgozási irányelveiknek a mindenkorai feltételek mellett. Fenntartjuk a jogot a termékspecifikációk módosítására. A mindenkorai értékesítési és szállítási feltételeink, valamint a vonatkozó legfrissebb műszaki adatlap érvényes, mely igényelhető a Mipa Hungária Kft. illetékesétől vagy letölthető a www.mipahungaria.hu honlapról.