

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 507 2K EP HS Primer

Leírás

Termékleírás

Alacsony oldószertartalmú, 2K HS EP cinkfoszfát alapozó. Megfelel a német „TL-KOR-Stahlbauten, Blatt 87” előírásainak.

Alkalmazási terület

Alapozóbevonat légköri hatásoknak kitett acél, horganyzott acél és alumínium felületekre.

Tulajdonságok

Kiváló tapadás, 2K EP közbensővel, illetve 2K PU fedőbevonattal egy rendszerben alkalmazva:

- nagyon jó korrózióvédő tulajdonságok
- szívósan rugalmas és kemény, de nem rideg bevonat

Ellenálló képesség:

Ellenáll az időjárási hatásoknak, víznek, szennyvíznek, tengervíznek, füstgázoknak, jégmentesítő sóknak, sav- és lúggőzöknek, olajoknak, zsíroknak, valamint az üzemanyagok és oldószerek rövid távú hatásainak.

Hőállóság tartós száraz hőterhelés esetén +100°C-ig, rövid idejű száraz hőterhelés esetén +150°C-ig

Engedélyek

A termék a német „TL-KOR-Stahlbauten, Blatt 87” szerint engedélyezett és rendszeres külső felügyelet alatt áll. További színárnyalatok (anyagszám nélkül) összetételüket tekintve megfelelnek a német „TL-KOR-Stahlbauten” előírásainak.

Színárnyalatok

homoksárga (kb. RAL 1002) anyag szám: 687.02
vörösesbarna (kb. RAL 8012) anyag szám: 687.06
Egyéb színek kérésre.

Műszaki adatok

A megadott értékek a homoksárga (kb. RAL 1002) színárnyalatra vonatkoznak. Más színárnyalatoknál eltérőek lehetnek.

	Festék	Härter 505 schnell (gyors) edző	Keverék
Szárazanyag-tartalom (tömeg %)	~ 83 %	~ 70 %	~ 82 %
Szárazanyag-tartalom (térfogat %)	~ 66 %	~ 67 %	~ 66 %
Sűrűség	~ 1,75 g/ml	~ 0,95 g/ml	~ 1,65 g/ml
Szállítási viszkozitás 20°C	~ 80 dPas	~ 10 mPas	

Elméleti kiadósság 80 µm szárazréteg-vastagságnál:

~ 8,1 m²/l → ~ 5 m²/kg

~ 0,125 l/m² → ~ 200 g/m²

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

Tárolhatóság (10 - 30°C)

Eredeti zárt, sértetlen kiszerezésben hűvös száraz helyen legalább 24 hónapig. A tárolóedényeket nedvességtől és közvetlen napsugárzástól védeni kell.

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 507 2K EP HS Primer

Előkészítés

Felület előkészítése

Általános

A felületnek tisztának, száraznak, por-, rozsdá-, olaj- és zsírmentesnek kell lennie. A bevonandó felületet az MSZ EN ISO 12944-4 szabvány szerinti megfelelő intézkedésekkel elő kell készíteni a festéshez.

Acél

- szemcseszórás az Sa 2½ felület-előkészítési fokozat szerint az MSZ EN ISO 12944-4 szabvány alapján
- szórásos rozsdátlanítás sarkos szóróanyaggal
- közepes érdesség (G) az ISO 8501-1 szerint és Rz felületi érdesség 40 - 75 µm
- kézi rozsdátlanítás az ST 3 tisztasági fokozat szerint az MSZ EN ISO 12944-4 szabványnak megfelelően, amennyiben a szemcseszórás nem lehetséges.

Horganyzott felület

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

Alumínium

Alaposan meg kell tisztítani a felületet, a szennyeződések el kell távolítani az MSZ EN ISO 12944-4 szabvány szerint, át kell csiszolni, illetve sweepelés.

Keverés

A festéket használat előtt jól fel kell keverni, ezután az edzőt hozzáadni, majd egy elektromos keverővel alaposan, legalább 3 percig keverni. Az edény alján és falán lévő festéket is bele kell keverni.

A keverési idő legalább 3 perc és csak akkor fejeződik be, ha a keverék homogén.

Edző

FEYCOPOX Härter 505 schnell (gyors)

Keverési arány (festék : edző)

Tömeg szerint 9 : 1

Térfogat szerint: 5 : 1

Fazékidő	10°C	15°C	20°C	25°C
	10 óra	8 óra	7 óra	6 óra

Hígítás

EP-Specialverdünnung 500

Universalverdünnung 601 schnell (gyors)

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam (lassú) - airless

Figyelem

Először az A és B komponenseket kell alaposan összekeverni, majd a szükséges hígítót hozzáadni (**legfeljebb 10%**).

Ajánlott szárazréteg-vastagságok

60 - 80 µm beltéren

80 - 120 µm kültéren

Műszaki adatlap

FEYCOPOX 507 2K EP HS Primer

Felhordás

Felhordási hőmérsékletek

Minimum és maximum tárgy hőmérséklet: +5 és +30°C között. A tárgy hőmérséklet legalább 3°C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál. Optimális tárgy hőmérséklet: +15 és +25°C között

Felhordás	Fúvóka (mm)	Nyomás (bar)	Hígító (%)
Ecsettel / hengerrel			szükség szerint
Szórás (Levegő)	1,8 - 2,2	3,0 - 5,0	5 - 10
Szórás (Airless)	0,38 - 0,53	> 180	3 - 5

Száradás levegőn	Porszáraz	Érintésszáraz	Átvonható	Átszáradt	Kikeményedett
5°C	~ 3 óra	~ 9 óra	~ 9 óra*	~ 15 óra	10 nap
15°C	~ 1 óra	~ 5 óra	~ 5 óra*	~ 10 óra	7 nap
20°C	~ 45 perc	~ 4 óra	~ 4 óra*	~ 8 óra	7 nap
25°C	~ 30 perc	~ 3 óra	~ 3 óra*	~ 6 óra	7 nap

A száradási idők 80 µm szárazréteg-vastagságra vonatkoznak.

*Tűzihorganyzott acél esetén legalább 12 óra.

Forszírozott szárítás	Átszellőztetés	Átszáradt
40°C	~ 15 perc	~ 90 perc
60°C	~ 25 perc	~ 60 perc
80°C	~ 30 perc	~ 40 perc

A feltüntetett adatok a tárgy hőmérsékletre vonatkoznak.

Eszköztisztítás

Hozzáartozó 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.

Rendelkezések

Ezen adatlap információi a mai ismereteinken alapulnak és termékeinkről kívánnak tájékoztatást nyújtani. Ez nem garantálja 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.