

## INFORMACJE O PRODUKCIE / TECHNICAL DATA SHEET

# FEYCOPOX 502 EP HS Metallgrund – EP-HS-Podkład epoksydowy

OPIS	DESCRIPTION
<p><b>Opis produktu</b> 2K powłoka na bazie żywic epoksydowych, z aktywną ochroną antykorozyjną, rozpuszczalnikowa</p> <p><b>Obszary zastosowania</b> Powlekanie rdzeni transformatorów zalewanych żywicą</p> <p><b>Właściwości</b> Bardzo dobra przyczepność i elastyczność, silny efekt wiązania i klejenia, bardzo dobre wnikanie w szczeliny pomiędzy blachami rdzenia transformatora, doskonała ochrona przed korozją, dobra redukcja hałasu, łatwość aplikacji</p> <p><b>Odporności</b> Odporność na temperaturę od -50° C do 210° C (na sucho, ze zmianą koloru) lub do 80° C (wilgotny), doskonała termiczna, mechaniczna i chemiczna odporność</p> <p><b>Odcienie</b> kamienno-szary (7032), brunatny (8012) czarny (RAL 9005)</p> <p><b>Stopień połysku</b> Mat</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent containing 2K HS Epoxy resin primer with active corrosion protection</p> <p><b>Typical Uses</b> Coating of cast resin transformers cores and clamps</p> <p><b>Properties</b> Very good adhesion and elasticity, strong adhesive and bonding effect, very good penetration into the gaps between the metal sheets of the transformer core, excellent corrosion protection, good noise reduction, easy to apply.</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant from -50° C up to 210° C (dry, with change of color) or up to 80° C (damp), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p> <p><b>Color</b> Pebble grey (7032), redbrown (8012) deep black (9005)</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>

DANE TECHNICZNE	TECHNICAL DATA
Podane wartości dot. odcienia RAL 9005. W przypadku innych odcieni, mogą się różnić.	All given data refer to color deep black (RAL 9005). Other colors can differ.

	Komponent A / Base	Utwardzacz / Hardener (115-504-2)	Mieszanka / Mixture
Zawartość ciał stałych / <b>Solids of Weight</b>	~ 73 %	~ 53 %	~ 70 %
Objętość ciał stałych / <b>Solids of Volume</b>	~ 55 %	~ 50 %	~ 53 %
Ciężar właściwy // <b>Density</b>	~ 1,45 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,32 g/ml
Lepkość dostawy / <b>Viscosity as supplied (20°C)</b>	~ 25 dPas	~ 45" / 4mm (DIN 53 211)	~ 60" / 6mm (w oparciu o DIN 53 211)

### Wydajność teoretyczna przy 80µm warstwy suchego filmu

#### Theoretical Consumption at 80 µm DFT

~ 4,9 m<sup>2</sup>/kg → ~ 205 g/m<sup>2</sup>

Praktyczna wydajność może być niższa w zależności od rodzaju aplikacji, powierzchni, szorstkości podłoża oraz warunków aplikacji.

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

## FEYCOPOX 502 EP HS Metallgrund

### EP-HS-Podkład epoksydowy

#### Magazynowanie (10 - 30°C)

36 miesięcy w oryginalnie zamkniętych pojemnikach.

#### Shelf life (10 – 30° C)

36 month in originally closed containers

#### APLIKACJA

#### APPLICATION

#### Przygotowanie podłoża

##### Ogólne

Podłoże musi być czyste, suche, odpylone, odrdzewione, odolejone i odtuszczone. Luźne stare powłoki lakiernicze całkowicie usunąć, silnie przywierające dobrze przeszlirować. Powierzchnia przeznaczona do polakierowania musi być przygotowana zgodnie z DIN EN ISO 12944-4.

##### Podłoża stalowe

Piaskowanie zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4, stopień czystości Sa 2 1/2 lub ewentualnie szlifowanie zgodnie z ST 3 wg DIN EN ISO 12944-4

##### Podłoża ocynkowane

Cynkowanie w technologii Duplex wg DIN EN ISO 1461 pod kolejną powłokę.

##### Aluminium

Dokładne oczyszczenie, zabrudzenia innego rodzaju usunąć zgodnie z DIN EN ISO 12944-4, przeszlirować ew. przetrzeć

##### Przygotowanie mieszanki

Podkład dokładnie wymieszać przed użyciem, następnie dodać utwardzacz, w miarę możliwości wymieszać zawartość mieszadłem pneumatycznym. Mieszać również podkład z dna oraz ścianek bocznych hoboka.

##### Utwardzacz

FEYCOPOX Utwardzacz 115-504-2

##### Żywotność

8 h, w temp. 20° C i 65% względnej wilgotności powietrza

##### Stosunek mieszania

Wagowo 5 : 1  
Objętościowo 3,4 : 1

##### Rozcieńczalnik

110-500 EP specjalny  
110-601 Uniwersalny szybki  
110-602 Uniwersalny normalny  
110-603 Uniwersalny wolny -airless

##### UWAGA

Najpierw wymieszać komponent A+B i dopiero wtedy dodać rozcieńczalnik

##### Zalecana grubość warstwy suchego filmu (WSF)

80 – 100 µm

##### Warunki aplikacji

Nie nanosić w temperaturze obiektu poniżej +5°C.

#### Substrate Preparation

##### General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; firmly bounded layers should be well sanded. According to DIN EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.

##### Steel

Sand blasting to Sa 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

**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 master-batch must be stirred well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

##### Hardener

FEYCOPOX Hardener 115-504-2

##### Pot life

8 h, at 20° C and 65% rel. humidity

##### Mixing ratio

Weight 5 : 1  
Volume 3,4 : 1

##### Reducer – Thinner

110-500 EP-Special Thinner  
110-601 Universal Thinner fast 110-602  
Universal Thinner normal  
110-603 Universal Thinner slow /  
airless

##### Caution

Stir components A +B well before adding the needed amount of thinner.

##### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

80 – 100 µm

##### Application Conditions

Don't apply below +5° C object temperature.

## INFORMACJE O PRODUKCIE / TECHNICAL DATA SHEET

### FEYCOPOX 502 EP HS Metallgrund

#### EP-HS-Podkład epoksydowy

Optymalne warunki aplikacji to temperatura pomiędzy +15 a +25° C. Temperatura powierzchni musi być wyższa minimum 3°C od punktu rosy otaczającego powietrza

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.

#### Aplikacja

Nanieść farbę (natryskiem lub wałkiem) na wewnętrzne i zewnętrzne krawędzie dolnego jarzma i rdzenia transformatora tak, by farba wnikała również pomiędzy blachy. Normalnie penetracja 2 - 5 mm jest wystarczająca. W razie potrzeby powtórzyć proces malowania. Pomalować górne jarzmo po montażu. następnie pozostawić całość do utwardzenia. Po 1 dniu (20 ° C) transformator może być przeniesiony.

#### Application

Apply the paint (by spray or brush) on the inside and outside cutting edges of the lower yoke and the transformer core, so that the paint penetrates well in between the metal sheets. Normally a penetration of 2— 5 mm is enough. Repeat the painting process if necessary. Paint the upper yoke after the assembly. Allow the entire core to harden completely. After 1 days (20 ° C) the transformer can be moved.

Aplikacja / Application	Dysza / Nozzle	Ciśnienie / Pressure	Rozcieńczalnik / Thinner
Pędzel, wałek Brush, Roller			nach Bedarf / as necessary
Natrysk (pistolet)/ Spray (Air)	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	3 – 8 %
Natrysk (airless)/ Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	2 – 5 %

Suszenie powietrzem Drying Time (Air)	TG 1 Pyłosuchy / Dust Dry	TG 4 Odporny na dotyk// Touch Dry	TG 6 Gotowy do polakierowania/ Recoatable (spray)	TG 6 Suchy / Recoatable (brush)	- Całkowicie utwardzony/ Fully cured
115-504-2	~ 20 min	~ 3 h	1,5 h	2 h	6 – 8 h

Czasy schnięcia wynikają z testów przeprowadzanych w temperaturze 20°C oraz 65% względnej wilgotności powietrza oraz grubości suchego filmu wynoszącej ~ 80µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 80 µm.

Suszenie piecowe / Drying Time (Oven)	Odparowanie / Flash Off	Odporny na dotyk / Recoatable	Gotowy do polakierowania / Dry Through	Całkowicie utwardzony / Cured
40° C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	7 d
60° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	7 d
80° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	7 d

Wszystkie czasy temperatury obiektu po wymieszaniu z utwardzaczem 115-504-2.

All times refer to object temperature with hardener 115-504-2.

#### Czyszczenie narzędzi

Dedykowany rozcieńczalnik lub zmywacz 110-201.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

**WSKAZÓWKI DODATKOWE / ADDITIONAL INFORMATION**

*These data is based on experience. As we do not have any influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations. Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że*

*nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi. The data in this data sheet correspond to the today's conditions of our knowledge and should inform you about our products. They do not have thus the meaning to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. Likewise our employees only perform a noncommittal advisory assistance. Buyers and users have to measure therefore solely responsible the suitability of our products for the demands and the adherence to the processing guidelines under the dominant conditions themselves.*