

ALPOTECT 506 EA21

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelarme 2K HS EP Grundierung oder Zwischengrundierung	Product Description Low solvent 2 pack HS EP primer or intermediate coat
Anwendungsgebiet Im Maschinen-, Stahlhoch- und Stahlwasserbau	Typical Uses In machine, steel-framed and hydraulic steel construction
Eigenschaften Lufttrocknend, sehr guter Korrosionsschutz, sehr gute Haftung auf Zinkstaubanstrichen und thermischen (Feuer-)Verzinkungen	Properties Air drying, excellent corrosion protection, very good adhesion on zinc rich primed surfaces and thermal (hot dip) galvanized surfaces

Beständigkeiten		
Industrieatmosphäre / Industrial atmosphere		+
Meeratmosphäre / Sea atmosphere		+
Unterwasser-Beanspruchung / Water immersion resistance		-
Kondenswasser-Beanspruchung / Water condensation resistance		+
Heißwasser-Beanspruchung / Hot water resistance		-
Mechanische Beanspruchung / Mechanical resistance		+
Temperaturbeanspruchung trocken / Temperature resistance		150° C
Verdünnte Säuren / Acid		+
Verdünnte Laugen / Alkali		+
Lösemittel / Solvents		+
Öle und Fette / Oil and grease		+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 5 %-iger Salzsäure und 10 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

The resistances to acid and alkali refer to a 28 day examination in 5% hydrochloric acid and 10% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be inspected separately.

Farbtöne
Rotbraun

Colors
Red brown

Glanz
Seidenglänzend

Gloss
Semi-glossy

ALPOTECT 506 EA21

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton rotbraun (8012). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to color red brown (8012) Other colors can differ.

	Stamm Base	Härter Hardener 115-506-1	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Solids of Weight	~ 88 %	~ 77 %	~ 85 %
Festkörpervolumen Solids of Volume	~ 79 %	~ 69 %	~ 75 %
Dichte Density	~ 1,67 g/ml	~ 1,14 g/ml	~ 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20° C	~ 35 dPa.s	~ 80" 6 mm	~ 40 - 50" 6 mm

Theoretische Ergiebigkeit bei 100 µm TSD / Theoretical Consumption at 100 µm DFT

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

~ 5,2 m²/kg → ~ 190 g/m²

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

VERARBEITUNG

APPLICATION

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.

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.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Steel

Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach DIN EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Galvanized Surfaces

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

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Aluminum

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

ALPOTECT 506 EA21

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

ALPOTECT Härter 506 EA21 (115-506-1)

Topfzeit

15° C: 2 h

20° C: 1,5 h

25° C: 1 h

jeweils bei 50% rel. Luftfeuchte; bei größeren Misch-Mengen verkürzt sich die Topfzeit, deshalb wird die Verwendung einer 2K-Lackieranlage empfohlen.

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 2 : 1

Volumenteile 4 : 3

Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung

110-60x Universalverdünnung

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben (**max. 10%**).

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD

40 – 60 µm im Innenbereich

80 – 120 µm im Außenbereich

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +8° 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.

Stirring

Stir base component well before using then add hardener, use a mechanical or electrical mixer if possible. Sides and bottom of the container must also be collected.

Hardener

ALPOTECT Hardener 506 EA21 (115-506-1)

Pot-life

15° C: 2 h

20° C: 1,5 h

25° C: 1 h

in each case with 50% rel. humidity; with larger mixture quantities the pot-life shortens, therefore the use of a 2K-painting plant is recommended.

Mixing rate

Weight 2 : 1

Volume 4 : 3

Reducer – Thinner

110-500 EP-Special thinner

110-60x Universal thinner

Aromatic free

110-611 Universal thinner fast

Caution

Stir component A + B well before adding the needed thinner (**max. 10%**).

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

Interior use 40 – 60 µm

Exterior use 80 – 120 µm

Application Conditions

Don't apply below +8° 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			Unverdünnt Undiluted
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,8 – 2,2 mm	3 - 4 bar	5 -10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	0 - max. 5 %

ALPOTECT 506 EA21

Lufttrocknung Air Drying	Staubtrocken Dust Dry	Griffest Touch Dry	Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
	~ 30 min	~ 3 h	3 - 4 h	6 h	7 d
Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 100 µm.			The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 100 µm.		

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	Ofenzeit Baking Time	Überlackierbar Recoatable	voll ausgehärtet Cured
60° C	~ 10 min	~ 30 min	nach Abkühlung after cooling	12 h
Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.		All times refer to object temperatures.		

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung
110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner
110-201.

SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

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.

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.

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.

Freigegeben durch: Duer