

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - z pyłem cynkowym

OPIS PRODUKTU	DESCRIPTION
<p><b>Opis produktu</b> Rozpuszczalnikowy podkład 1K z pyłem cynkowym na bazie estru żywicy epoksydowej</p> <p><b>Obszary zastosowania</b> Podkład przyczepnościowy do stali, zwłaszcza do powierzchni narażonych na mechaniczne obciążenie lub do ochrony miejsc trudno dostępnych.</p> <p>FEYCOZINK 513 1K EPE z pyłem cynkowym srebrnoszary do naprawy cynku (art. 513-7705) znajduje zastosowanie szczególnie w naprawie uszkodzeń powierzchni ocynkowanych, spawów itp.</p> <p><b>Właściwości</b> Szybkoschnący Doskonała ochrona antykorozyjna</p> <p><b>Odporności</b> Odporność na temperaturę do + 80°C (na mokro) Odporność na temperaturę do + 500°C (na sucho) Możliwa jest zmiana koloru!</p> <p><b>Odcienie</b> Szary, srebrnoszary.</p> <p><b>Połysk</b> Mat</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent-borne, high pigmented 1 pack zinc rich primer, based on epoxy ester resin</p> <p><b>Field of Application</b> Versatile usable primer for steel, especially with high mechanical load or for protection of badly accessible areas.</p> <p>FEYCOZINK 513 1K EPE Zinc Rich Primer silver grey for Zinc Repair (Art-#. 513-7705) is particularly suitable for repairing damaged areas of galvanized surfaces, welds etc.</p> <p><b>Properties</b> Fast drying, excellent corrosion protection</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant (humid) up to 80° C Temperature resistant (dry) up to 500° C Change of color is possible!!!</p> <p><b>Colors</b> Grey, silver grey</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>
DANE TECHNICZNE	TECHNICAL DATA
<p>Podane wartości dot. odcienia szary (RAL 7702). W przypadku innych odcieni, mogą się różnić.</p> <p><b>Zawartość ciał stałych wagowo / Weight Solids</b> ~ 84 %</p> <p><b>Zawartość ciał stałych objętościowo / Volume Solids</b> ~ 52 %</p> <p><b>Ciężar właściwy / Density</b> ~ 2,7 g/ml</p> <p><b>Lepkość dostawy w temp. 20° C Viscosity as supplied at 20° C</b> ~ 50 – 60" 6mm (DIN 53 211)</p> <p><b>Wydajność teoretyczna przy 60 µm warstwy suchego filmu / Theoretical Consumption at 60 µm DFT</b> ~ 3,1 m<sup>2</sup>/kg → 320 g/m<sup>2</sup></p> <p>raktyczna wydajność może być niższa w zależności od rodzaju aplikacji, projektu, szorstkości podłoża oraz warunków aplikacji.</p> <p><b>Minimalny okres magazynowania (10 – 30°C)</b> 24 miesiące w oryginalnie zamkniętych pojemnikach.</p>	<p>All given data refer to the color grey (7702). Other colors can differ.</p> <p>The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.</p> <p><b>Shelf life (10 – 30° C)</b> 24 months in originally closed containers.</p>

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

APLIKACJA	PREPARATION
<p><b>Przygotowanie podłoża</b></p> <p><b>Ogólne</b> Podłoże musi być czyste, suche, odpylone, odrdzewione, odolejone i odtłuszczone. Luźne stare powłoki lakiernicze całkowicie usunąć.</p> <p><b>Stal</b> Piaskowanie zgodne ze stopniem czystości Sa 2 ½ wg normy DIN EN ISO 12944-4, Część 4, przy narażeniu na działanie wody według stopnia czystości Sa 3. Odrdzewienie stali za pomocą kanciastego ścierniwa średniego (G) wg ISO 8501-1 oraz zakresu chropowatości Rz równego 40-75 µm.</p> <p><b>Mieszanie</b> Lakier dokładnie wymieszać przed użyciem, w miarę możliwości zastosować mieszadło elektryczne lub mechaniczne. Wymieszać zawartość hobotki na jego dnie i ściankach.</p> <p><b>Rozcieńczalnik</b> 110-601 Rozcieńczalnik uniwersalny szybki 110-602 Rozcieńczalnik uniwersalny normalny 110-603 Rozcieńczalnik uniwersalny wolny - airless</p> <p><b>Zalecana grubość warstwy suchego filmu (WSF)</b> 40 – 60 µm zastosowanie wewnątrz pomieszczeń 60 – 80 µm zastosowanie na zewnątrz</p> <p><b>Unikać grubości warstwy suchego filmu powyżej 100 µm (niebezpieczeństwo uszczerdzenia pyłu cynkowego)!</b></p>	<p><b>Substrate Preparation</b></p> <p><b>General</b> Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely.</p> <p><b>Steel</b> Abrasive blast cleans to Sa 2<sup>1/2</sup> according to DIN EN ISO 12944, Part 4, under water stress purity grade Sa 3. Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75 µm.</p> <p><b>Stirring</b> Stir material well before using, use a mechanical or electrical mixer if possible. Sides and bottom of the container must also be collected.</p> <p><b>Reducer – Thinner</b> 110-601 Universal thinner fast 110-602 Universal thinner normal 110-603 Universal thinner slow – airless</p> <p><b>Recommended Dry Film Thickness (DFT)</b> Interior use: 40 – 60 µm Exterior use: 60 – 80 µm <b>DFTs of more than 100 µm should be avoided (danger of zinc breaking)!</b></p>

APLIKACJA	APPLICATION																		
<p><b>Warunki aplikacji</b> Nie nanosić w temperaturze obiektu poniżej +5°C. Optymalne warunki aplikacji to temperatura pomiędzy +15°C a +25°C. Temperatura powierzchni musi być wyższa minimum 3°C od punktu rosy otaczającego powietrza</p>	<p><b>Application Conditions</b> Don't apply below +5° 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.</p>																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Applikation Application</th> <th>Düse Nozzle</th> <th>Druck Pressure</th> <th>Verdünnung Thinner</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Streichen, Rollen Brush, Roller</td> <td></td> <td></td> <td>0 - 3 %</td> </tr> <tr> <td>Spritzen (Luft) Spray (Air)</td> <td>1,5 – 2,5 mm</td> <td>3 – 5 bar</td> <td>5 – 10 %</td> </tr> <tr> <td>Spritzen (Airless) Spray (Airless)</td> <td>0,33 – 0,66 mm</td> <td>&gt; 150 bar</td> <td>3 – 5 %</td> </tr> </tbody> </table>	Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner	Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 3 %	Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 2,5 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %	Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,33 – 0,66 mm	> 150 bar	3 – 5 %			
Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner																
Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 3 %																
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 2,5 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %																
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,33 – 0,66 mm	> 150 bar	3 – 5 %																

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

The actual values must be determined according to the object to be coated and the used spray tools.

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

Suszenie powietrzem Air Drying	TG 1 Pyłosuchy Dust Dry	TG 4 Odporny na dotyk Touch Dry	TG 6 Gotowy do polakierowania Recoatable	Suchy Dry	Całkowicie utwardzony Cured
60 µm	15 - 20 min	30 - 45 min	6 - 8 h	~ 24 h	7 d
100 µm	30 - 40 min	60 - 90 min	24 h	~ 24 - 48 h	7 d

\*TG = stopień wyschnięcia wg DIN 53 150

Czasy schnięcia wynikają z testów przeprowadzanych w temperaturze 20°C i 65% względnej wilgotności powietrza oraz grubości suchego filmu wynoszącej 60 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 60 µm.

**Uwaga: Czasy suszenia wydłużają się, gdy temperatura jest niższa lub/i warstwy są grubsze!**

**Caution: Drying times increase at lower temperatures and higher film thicknesses !**

**Przed ponownym nałożeniem należy upewnić się, że FEYCOZINK 513 jest wystarczająco utwardzony!**

**Before recoating it must be ensured that FEYCOZINK 513 is sufficiently hardened!**

Suszenie piecowe Oven Curing	Odprowadzenie Flash off	TG 4 Odporny na dotyk Touch Dry	TG 6 Gotowy do polakierowania Recoatable	Całkowicie utwardzony Cured
60°C	15 min	10 min	45 min	2 h

#### Czyszczenie narzędzi

Dedykowany rozcieńczalnik lub zmywacz 110-201.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

#### INFORMACJE DODATKOWE

##### Ustawodawstwo LZO

UE wartość graniczna dla produktu (kat: A/i): 500 g/l  
Ten produkt zawiera co najwyżej 500 g/l LZO  
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.

#### ADDITIONAL INFORMATION

##### VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/i): 500g/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 guidelines.

**FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub**

---

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](http://www.feycolor.com) in the actual version.