

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

OPIS	DESCRIPTION
<p>Opis produktu Podkład 2K EP z pyłem cynkowym 2K, zgodny z normą Blatt 87 TL/TP-KOR.</p> <p>Obszary zastosowania Bardzo szerokie spektrum zastosowania, w ciężkiej antykorozji do różnego rodzaju konstrukcji stalowych, rurociągów, budowie wagonów, urządzeń petrochemicznych i budownictwie wodnym, urządzeniach chemicznych.</p> <p>Właściwości Bardzo dobra ochrona antykorozyjna Doskonała przyczepność do wapiaskowanej stali</p> <p>Odporności Utwardzony materiał odporny jest na zmienne warunki atmosferyczne oraz odporny na wodę a także bardzo odporny na uszkodzenia mechaniczne. Odporność temperaturowa na sucho do +150°C krótkotrwale Odporność temperaturowa od -50°C do +400°C w suchym klimacie, w wilgotnym do +50°C</p> <p>Certyfikacja Produkty są certyfikowane zgodnie z Blatt 87 Konstrukcje stalowe TL / TP-KOR i regularne podlegają zewnętrznemu monitoringowi.</p> <p>Odcienie Szary lub podbarwiony na czerwono</p> <p>Stopień połysku Matowy</p>	<p>Product Description Solvent-borne, 2 pack EP zinc rich primer according to Blatt 87 of TL/TP-KOR.</p> <p>Field of Application Multifunctional, high pigmented primer for heavy corrosion protection as general structural steel works, pipeline construction, wagon construction, petrochemical plants and hydro engineering (conveying systems or plants, sheet pile walls), chemical plants.</p> <p>Properties Very high corrosion protection Excellent adhesion und blasted steel</p> <p>Resistances The cured material is weather and water resistant with high mechanical resistance. Temperature resistant in dry heat up to +150°C, short periods up to 180°C (400°C without top coat), in humid heat up to +50°C.</p> <p>Certification The products are certified according to Blatt 87 of TL/TP-KOR-Steel Structures and are subject to regular external monitoring.</p> <p>Colors Grey or reddish grey</p> <p>Gloss Matt</p>

DANE TECHNICZNE	TECHNICAL DATA
Podane wartości dot. odcienia szarego (7712). W przypadku innych odcieni, mogą się różnić.	All given data refer to the color grey (7712). Other colors can differ.

	Komponent bazowy Base Component	Utwardzacz Hardener 115-515-2	Mieszanka Mixture
Zawartość ciał stałych wagowo Weight Solids	~ 87 %	~ 40 %	~ 83 %
Zawartość ciał stałych objętościowo Volume Solids	~ 52 %	~ 40 %	~ 51 %
Ciężar właściwy Density	~ 2,82 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 2,67 g/ml
Lepkość dostawy w temp. 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 30 dPas	~ 40" 4mm (DIN 53 211)	

Theoretical Coverage at 40 - 80 µm DFT
Wydajność teoretyczna przy 40 - 80 µm warstwy suchego filmu (WSF)

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

Minimalny okres magazynowania (10 - 30°C)
W oryginalnie zamkniętych, nieuszkodzonych pojemnikach przechowywanych w suchym i chłodnym miejscu -12 miesięcy. Pojemniki należy chronić przed bezpośrednim działaniem światła słonecznego.

~ 5,2 -2,6 m²/kg → ~ 190-380 g/m²
The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

Shelf life (10 - 30° C)
In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 12 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

<http://www.mipa-paints.pl>

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

APLIKACJA	APPLICATION
<p>Przygotowanie podłoża Ogólne Podłoże musi być czyste, suche, odpylone, odrdzewione, odolejone i odtłuszczone, pozbawione korozji lub innych obcych substancji oddzielających.</p> <p>Pozostałości po spawaniu i spaw oraz spawy nachodzące na siebie przeszlifować zgodnie z DIN EN 14879-1.</p> <p>Odrdzewianie stali zgodnie z DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) w stopniu przygotowania czystości Sa 2^{1/2} o zakresie chropowatości RY5 (RZ) ≥ 50 µm, względnie „średnie” (G) wg DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).</p> <p>Podczas przygotowania podłoża, aplikacji i czasu utwardzania zachować odstęp do punktu rosy (minim. 3°C / 3K). Patrz tabela punktu rosy.</p> <p>Jeżeli aplikacja podkładu nie odbędzie się w krótkim okresie czasu (max. 24 h) po piaskowaniu, należy przedsięwziąć podczas czasu oczekiwania środki, aby względna wilgotność powietrza utrzymywana była poniżej 50%.</p> <p>Jeżeli razie wątpliwości, sprawdzić czystość powierzchni pod kątem soli i zanieczyszczeń rozpuszczalnych w wodzie zgodnie z EN ISO 8502-6 (zestaw Bresle'a) i EN ISO 8502-9.</p>	<p>Substrate Preparation Steel substrates The steel substrates to be coated must be dry and free of dirt, grease, oil, dust, corrosion products and other impurities as separating species-specific or foreign substances (see DIN Technical Report 28 “Corrosion protection of steel structures by protective coatings – Inspection of surfaces on invisible contaminants prior to coating”).</p> <p>Welding beads must be removed and welds and weld overlaps must be grinded according to DIN EN 14879-1</p> <p>Blasting according DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) in preparation grade Sa 2^{1/2} with an average surface roughness RY5 (RZ) ≥ 50 µm or „Medium (G)” in accordance with DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).</p> <p>During the preparation of the substrate, the coating works and the time of hardening the dew point (at least 3 ° C / 3K) must be complied (see dew point chart).</p> <p>If the application of the primer cannot be done within a short time (within 24 hours) after blasting it must be ensured that during the waiting time measures are taken to keep the relative humidity below 50%.</p> <p>If there are doubts that the surface cleanliness is to be examined for salts or water-soluble impurities in accordance with EN ISO 8502-6 (Bresle - method) and EN ISO 8502-9.</p>
<p>Mieszanie Komponent bazowy przed użyciem dobrze wymieszać, dopiero potem dodać utwardzacz i w miarę możliwości wymieszać mieszadłem elektrycznym. Mieszać również podkład z dna oraz ścianek bocznych hoboka.</p>	<p>Mixing The base component must be mixed well before use, add hardener and mix well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.</p>
<p>Utwardzacz Utwardzacz FEYCOZINK 515 normalny 115-515-2 Utwardzacz FEYCOZINK 515 szybki 115-515-1</p>	<p>Hardener FEYCOZINK Hardener 515 normal 115-515-2 FEYCOZINK Hardener 515 fast 115-515-1</p>
<p>Czas przydatności do użytku mieszanki 8 h, w temp. 20°C i 65% względnej wilgotności powietrza</p>	<p>Pot-life 8 h at 20° C and 65% rel. humidity.</p>
<p>Stosunek mieszania (lakier : utwardzacz) Wagowo 12 : 1 Objętościowo 4 : 1</p>	<p>Mixing ratio (Base : Hardener) Weight 12 : 1 Volume 4 : 1</p>

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

Rozcieńczalnik

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

Bezzapachowy

110-611 Rozcieńczalnik uniwersalny szybki

Uwaga

Najpierw wymieszać komponent A+B i dopiero wtedy dodać rozcieńczalnik (**max. 10%**)

Zalecana grubość warstwy suchego filmu (WSF)

40 – 60 µm do wewnątrz
 60 – 100 µm na elementy zewnętrzne

Uwaga max. 120 µm!

Reducer – Thinner

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

Aromatic free

110-611 Universal Thinner fast

Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner (**max. 10%**).

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 – 60 µm for interior use.
 60 – 100 µm for exterior use.

Caution max 120 µm!

APLIKACJA

APPLICATION

Warunki aplikacji

Minimalna i maksymalna temperatura
 Temperatura podłoża: +12°C to + 30°C
 Jednakże temperatura musi być wyższa od punktu rosy: + 3°C ot
 Optymalne warunki aplikacji: +15°C a +25°C.

Processing Temperatures

Minimum and maximum temperatures
 Substrate temperature: +12°C to + 30°C
 However, at least above the dew point: + 3°C
 Optimum material temperature: + 15°C to 25°C

Aplikacja Application	Dysza Nozzle	Ciśnienie Pressure	Rozcieńczalnik Thinner
Walek, pędzel Brush, Roller			0 - 5 %
Natrysk (pistolet) Spray (Air)	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Natrysk (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 5 %

Suszenie powietrzem Air Dry	TG 1 Pyłosuchy Dust Dry	TG 4 Odporny na dotyk Touch Dry	TG 6 Gotowy do polakierowania Recoatable	Suchy Dry	Całkowicie utwardzony Cured
115-515-2	20 – 30 min	45 – 60 min	2 – 3 h	~ 12 h	7 d
115-515-1	10 – 15 min	30 – 45 min	~ 1 h	6 - 8 h	7 d

*TG = stopień wyschnięcia wg DIN 53 150

Czasy schnięcia wynikają z testów przeprowadzanych w temperaturze 20°C oraz 65% względnej wilgotności powietrza oraz grubości suchego filmu wynoszącej 50µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Suszenie Drying Time (Oven)	Odparowanie Flash off	Suchy Dry Through
40°C	~ 15 min	~ 90 min
60°C	~ 15 min	~ 60 min

Czyszczenie narzędzi

Dedykowany rozcieńczalnik lub zmywacz 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

<http://www.mipa-paints.pl>

FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub**WSKAZÓWKI DODATKOWE****Ustawodawstwo LZO**

Wartość graniczna dla produktu (według kategorii A/j)
500 g/l LZO
Produkt zawiera maksymalnie 500 g/l LZO.

Informacje na temat ochrony zdrowia i bezpieczeństwa

Korzystając z produktu, należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w karcie bezpieczeństwa w odniesieniu do obowiązującej ustawy o substancjach niebezpiecznych oraz właściwych przepisów BHP.

Uwagi prawne

Dane zwarte w niniejszej karcie technicznej odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i mają za zadanie informować o naszych produktach. Tym samym nie zapewniają określonych właściwości produktu lub ich zastosowania do konkretnego celu. Nasi pracownicy prowadzą niewiążące doradztwo. Klienci i użytkownicy muszą samodzielnie, na własną odpowiedzialność ocenić możliwość zastosowania naszych produktów w stosunku do postawionych im wymagań oraz zachowania wytycznych obróbki w odniesieniu do panujących w danym miejscu warunków. Zastrzegamy sobie zmiany specyfikacji produktu. Obowiązują nasze warunki sprzedaży i dostawy oraz każdorazowo najnowsza karta techniczna, którą można uzyskać po kontakcie z naszym biurem lub pobrać ze strony www.feycolor.com.

ADDITIONAL INFORMATION**VOC Legislation**

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

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 in the actual version.