

ALPOMASTIC 559 EG 8048

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung lösemittelarmer 2K-Zwischengrund und/oder Deckanstrich mit Eisenglimmereffekt auf Epoxidharzbasis</p>	<p>Product Description solvent poor, 2K intermediate primer and/or top coat with micaceous iron effect based on epoxy resin</p>
<p>Anwendungsgebiet Maschinen- und Fahrzeugbau, Stahl- und Stahlwasserbau</p>	<p>Typical Uses Machine and automotive construction, steel and hydraulic steel construction</p>
<p>Geeignete Untergründe Grundierter Stahl.</p>	<p>Suitable Substrates Primed steel.</p>
<p>Eigenschaften Lösemittelarm, lange Überlackierbarkeitsdauer, Temperaturbeständig bis 150° C (trocken) bzw. bis 80° C (feucht).</p>	<p>Properties Solvent poor, long-time re-coatable, Temperature resistant up to 150° C (dry) respectively 80° C (damp)</p>
<p>Farbtöne 77016 hellgrau, 78048 grau, 88012 ocker</p>	<p>Colors 77016 light grey, 78048 grey, 88012 ocher</p>
<p>Glanz Seidenmatt</p>	<p>Gloss Semi gloss</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
------------------	----------------

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton hellgrau (77016). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to the color grey (77016). Other colors can differ.

	<u>Lack / Lacquer</u>	<u>Härter / Hardener</u> <u>115-519</u>	<u>Mischung / Mixture</u>
Festkörpergehalt / Solids of Weight	~ 97 %	~ 93 %	~ 95 %
Festkörpervolumen / Solids of Volume	~ 88%	~ 88 %	~ 88 %
Dichte / Density	~ 1,47 g/ml	~ 1,49 g/ml	~ 1,48 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C / Viscosity as supplied at 20° C	~ 95" 6mm (DIN 53 211)	~ 50" 6mm (DIN 53 211)	

Theoretische Ergiebigkeit bei 120 µm TSD / Theoretical Consumption at 120 µm DFT

~ 5,2 m²/kg → approx. 195 g/m²

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

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 month in originally closed containers.

ALPOMASTIC 559 EG 8048

VERARBEITUNG

APPLICATION

Untergrundvorbereitung

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.

Stahluntergründe

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

Verzinkte Untergründe

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

Aluminium

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

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

ALPOMASTIC Härter 519 (115-519)
ALPOMASTIC Härter 559 schnell (115-559-1)

Topfzeit

	Härter 115-519	Härter 115-559-1
20° C	2 h	1 h
10° C	3 – 4 h	1,5 – 2 h

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 1 : 1
Volumenteile 1 : 1

Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung
110-60x Universalverdünnung

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

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^{1/2} 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.

Aluminium

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

ALPOMASTIC Hardener 519 (115-519)
ALPOMASTIC Hardener 559 fast (115-559-1)

Potlife

	Hardener 115-519	Hardener 115-559-1
20° C	2 h	1 h
10° C	3 – 4 h	1,5 – 2 h

Mixing Ratio

Weight 1 : 1
Volume 1 : 1

Reducer – Thinner

110-500 EP-Special Thinner
110-60x Universal Thinner

Free of aromatics

110-611 Universal Thinner fast

ALPOMASTIC 559 EG 8048

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben

Caution

Stir components A +B well before adding the needed dilution.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

60 - 120 µm

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

60 - 120 µm

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5° 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.

Application Conditions

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.

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller			0 - 3 %
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	2,0 – 2,5 mm	3,5 – 4,5 bar	3 - 5 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,43 – 0,53 mm	> 150 bar	0 - 2 %

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

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

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet / Cured
Härter 115-519	6 h	24 h	16 h – 3 m	24 h	7 d
Härter 115-559-1	2 h	8 h	8 h – 1 m	12 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 120µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 120µm.

Ofentrocknung / Oven Drying	Ablüften / Flash off	TG 4 Griffest / Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	voll ausgehärtet / Cured
60 - 70° C	30 – 45 min	2 – 3 h	nach Abkühlen / after cooling	2 d

Alle Zeiten auf Objekttemperaturen bezogen.

All data refer to object temperature.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

ALPOMASTIC 559 EG 8048

Übersichtstabelle zur Chemikalienbeständigkeit – Chemical Resistances

Beständigkeit besteht gegen: (Langzeitbelastung mit den angegebenen Medien führt zu keinen gravierenden Veränderungen der Beschichtungseigenschaften) / Resistant against: (Long time stress under the given substances do not lead to serious changes in the coating quality.)		
Ammoniakwasser / Ammonia Water < 25%	Getriebeöl / Gear Oil	Salzsäure / Hydrochloric Acid < 10%
Benzin / Benzin	JetA1 Kerosin / JetA1 Kerosene	Schwefelsäure / Sulfuric Acid 5%
Cyclohexan / Cyclohexane	Petroleum / Petroleum	Salzwasser / Salt Water 3 - 30%
Dieselöl / Diesel Oil	Diesel / Diesel	Silikonöl / Silicone Oil
Ethanol / Ethanol < 5%	Natronlauge / Soda Lye < 50%	Trafoöl / Transformer Oil
Ethylenglycol / Ethylene Glycol	n-Butylether / n-Butyl Ether	Wasser / Water
Glycerin / Glycerin		
Bedingte Beständigkeit besteht gegen: (Langzeitbelastung führt zu Veränderungen, kurzzeitige Belastungen - einige Stunden - sind möglich) / Limited resistance against: (Long time stress leads to changes, short time stress – several hours- are possible)		
Aceton / Acetone	Monochlorbenzol / Mono Chlorbenzene	Salzsäure / Hydrochloric Acid 10 - 20%
n-Butanol / n-Butane	Motoröl / Motor Oil	Schwefelsäure / Sulfuric Acid 10 - 60%
n-Butylacetat / n-Butyl Acetate	Oxalsäure / Oxalic Acid 10%	Tetrachlorkohlenstoff / Tetra Chloromethane
Essigsäure / Acetic Acid 5%	Perchlorethylen / Perchloroethylene	Trichlorethylen / Trichloroethylene
Ethanol / Ethanol 15 - 20%	Phosphorsäure / Phosphoric Acid 5 - 20%	Wasserstoffperoxid / Hydrogen Peroxide
Formaldehyd / Formaldehyde < 35%	Salpetersäure / Nitric Acid < 10%	Super Bleifrei / Unleaded
Keine Beständigkeit besteht gegen: (Bereits nach Kurzzeitbelastung, weniger als einem Tag, treten Blasen, Quellungen oder sonstige Veränderungen auf.) / No resistance against: (Even under short time stress – less than one day – bubbles, bulking and other changes occur)		
Amine / Amine	Methylenchlorid / Methylene Chloride	Salpetersäure / Nitric Acid > 10%
Chloroform / Chloroform	Phenol / Phenol	Salzsäure / Hydrochloric Acid > 20%
Essigsäure / Acetic Acid > 5%	Phosphorsäure / Phosphoric Acid > 20%	Schwefelsäure / Sulfuric Acid > 60%
Methanol / Methanol	Natriumhypochlorid / Sodium Hypochlorite 16%	Styrol / Styrol

ALPOMASTIC 559 EG 8048

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