

# ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

**BESCHREIBUNG**
**DESCRIPTION**
**Produktbeschreibung**

Lösemittelarmer 2K Deck- und Einschichtlack auf Epoxidharzbasis

**Anwendungsgebiet**

Decklack für den Korrosionsschutz im Maschinen- und Fahrzeugbau, Stahl- und Stahlwasserbau, auch als Einschichtlackierung für feuerverzinkte Oberflächen geeignet.

**Eigenschaften**

Ausgezeichnete Haftung, hervorragende Benetzung.

**Product Description**

Low solvent, 2K top and one coat paint based on epoxy resin

**Typical Uses**

Top coat for corrosion prevention for engine and automotive construction, Steel and hydraulic steel construction, also suitable as one coat paint for hot dip galvanized surfaces.

**Properties**

Excellent Adhesion and cross-linking.

Beständigkeiten			
	Industriatmosphäre	Industrial atmosphere	+
	Meeratmosphäre	Sea atmosphere	+
	Unterwasser-Beanspruchung	Water immersion resistance	+
	Kondenswasser-Beanspruchung	Water condensation resistance	+
	Heißwasser-Beanspruchung	Hot water resistance	-
	mechanische Beanspruchung	Mechanical resistance	+
	Temperatur-Beanspruchung trocken bis	Temperature resistance (dry)	150° C
	Verdünnte Säuren	Acid & Alkali	+
	Verdünnte Laugen	Oil and grease	+
	Fette und Öle	Industrial atmosphere	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-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 10% hydrochloric acid and 10% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be inspected separately.

**Farbtöne**

RAL-, NCS-Farben, Sondertöne auf Anfrage

**Colors**

RAL-, NCS-Colors, other colors on request

**Glanz**

Glänzend

**Gloss**

Glossy

# ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

**TECHNISCHE DATEN**
**TECHNICAL DATA**

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refer to the color pure white (RAL 9010). Other colors can differ.

	<u>Komponente A / Component A</u>	<u>Härter / Hardener 115-560</u>	<u>Mischung / Mixture</u>
<b>Festkörpergehalt / Solids of Weight</b>	~ 95 %	~ 95 %	~ 95 %
<b>Festkörpervolumen / Solids of Volume</b>	~ 88 %	~ 92 %	~ 90 %
<b>Dichte / Density</b>	~ 1,49 g/ml	~ 1,50 g/ml	~ 1,50 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20° C</b>	> 20 dPas	> 20 dPas	

**Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD /  
Theoretical Consumption at 80 µm DFT**

7,6 m<sup>2</sup>/kg → ~ 132 g/m<sup>2</sup>

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 verschlossenen Originalgebinden bei trockener und kühler Lagerung.

**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.

**Stahluntergründe**

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad 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.

**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 2½ 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.

# ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

### 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 560 (115-560)  
 FEYCOPOX Spezialhärter 534 (115-534-6)  
 mit besserer Chemikalienbeständigkeit,  
 jedoch geringerer Gilyungsbeständigkeit

### 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 560 (115-560)  
 FEYCOPOX Special hardener 534 (115-534-6)  
 with better chemical resistance, but worse  
 resistance against yellowing

### Mischungsverhältnis

	Härter 115-560	Härter 115-534-6
Gewichtsteile	1 : 1	4 : 1
Volumenteile	1 : 1	2,75 : 1

### Mixing rate

	Hardener 115-560	Hardener 115-534-6
Weight	1 : 1	4 : 1
Volume	1 : 1	2,75 : 1

### Topfzeit

Härter 115-560	Härter 115-534-6*
2 Stunden	1 Stunde*

bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit  
 \* nur mit 2K-Lackieranlagen verarbeitbar

### Pot-life

Härter 115-560	Härter 115-534-6*
2 hours	1 hour*

at 20°C and 65% rel. humidity  
 \* using a 2-component spray equipment is necessary

### Verdünnung

110-500 EP-Spezialverdünnung  
 110-601 Universalverdünnung schnell  
 110-602 Universalverdünnung normal  
 110-603 Universalverdünnung langsam – airless

### Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

### Achtung

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

### Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +7° 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.

### 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 + B well before adding the needed thinner.

### Application Conditions

Don't apply below +7° 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.

# ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller	n.a.	n.a.	0 - 5 %
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	0 - 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 spraying 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 115-560	6 h	20 h	24 h	3 d	7 d
Härter 115-534-6	3 h	8 h	8 h	1 d	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 80 µm.

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

Ofentrocknung / Drying Time (Oven)	Ablüften / Flash off	Durchgetrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet / Cured
70° C / 80 µm	~ 20 min	2 – 3 h	7 d

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: KanM