

FEYCOPLAST 773 – Dickschicht Eisenglimmer

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung lösemittelhaltiger 1K-Beschichtungsstoff auf Acryl-Co-Polymerisat-Basis nach TL 918 300 Blatt 75</p> <p>Anwendungsgebiet Für Innen- und Außeneinsatz im Stahl-, Maschinen- und Anlagenbau sowie für Masten, Zäune, Tore, Brückengeländer, Dächer, Dachrinnen etc.</p> <p>Geeignete Untergründe Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium und Hart - PVC.</p> <p>Eigenschaften Dauerelastisch, füllkräftig, mildriechend, leicht dickschichtig zu verarbeiten, sichere Haftung auf frischer und bewitterter Feuerverzinkung. Über Mischbank tönbar!</p> <p>Beständigkeiten Temperaturbeständig bis +70°C (trocken), wetterbeständig, beständig gegen verdünnte Säuren oder Laugen, Stadt-, Industrie- und Meeresklima.</p> <p>Farbtöne DB-Farbtöne, Auswahl an ca. RAL-Farbtönen</p> <p>Glanz matt</p>	<p>Product Description 1 comp., solvent containing coating material based on acrylic-co-polymer acc. TL 918 300 part 75</p> <p>Typical Uses For internal and external use in steel, engine and equipment construction as well as for poles, fences, balustrades, roofs, gutter etc.</p> <p>Substrates Steel, galvanized steel, aluminium and rigid-PVC.</p> <p>Properties Elastic, mild smell, easy to apply thickly, good adhesion on fresh and weathered galvanizing. Tintabel with RELAMIX!</p> <p>Resistances Temperature resistance up to +70°C (dry), weather-resisting, diluted acids or lyes, city, industrial or sea climate</p> <p>Colors DB Colors and selected RAL-Colors in micaceous iron ore effect</p> <p>Gloss matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton DB 702 silbergrau. Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color DB 702 silver grey. Other colors can differ.
Festkörpergehalt / Solids of Weight	~ 66 %
Festkörpervolumen / Solids of Volume	~ 46 %
Dichte / Density	~ 1,39 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD / Theoretical Consumption at 80 µm DFT	~ 4,2 m ² /kg → 240 g/m ²
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.
Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20°C	~ 25 – 30 dPas

FEYCOPLAST 773 – Dickschicht Eisenglimmer

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 2½ oder alternativ Handtrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4. Grundieren mit FEYCOPLAST 702 Grundierung SFC.

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.

Verdünnung

- 110-601 Universalverdünnung schnell
- 110-602 Universalverdünnung normal
- 110-603 Universalverdünnung langsam – airless

Aromatenfrei

- 110-611 Universalverdünnung schnell
- 110-613 Universalverdünnung langsam – Streichen

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

80 – 320 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.

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. Prime with FEYCOPLAST 702 Primer SFC.

Galvanized substrates

For the following coating with duplexing 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.

Reducer – Thinner

- 110-601 Universal thinner fast
- 110-602 Universal thinner normal
- 110-603 Universal thinner slow – airless

Free of aromatics

- 110-611 Universal thinner fast
- 110-613 Universal thinner slow for brush

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

80 – 320 µm

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 – 5%
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 2,0 mm	4 – 5 bar	10 – 15%
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,33 – 0,45 mm	140 - 180 bar	max. 5%

FEYCOPLAST 773 – Dickschicht Eisenglimmer

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry Through
	~ 1 h	2 – 3 h	6 – 7 h	24 h

*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

Bis 60°C möglich, vorher 15 – 20 min. ablüften.

Drying Time (Oven)

Up to 60°C possible, flash off 15 – 20 min.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

Hinweis

Physikalisch trocknende Systeme wie FEYCOPLAST sind reversibel löslich und sollten zügig mit sich selbst überstrichen werden, um das Anlösen der Vorbeschichtung zu reduzieren (Kautschuk-Technik).

Information

Physically drying systems as FEYCOPLAST are reversibly soluble and should be re-painted over briskly with itself, in order to reduce the etching of the pre-coating (India rubber technology).

Decopaintrichtlinie

(ChemVOC-FarbV bzw. LMV 2005)

EU-Grenzwert RL 2004/42/EG (Kat. i: 500 g/l /St.II), max. Gehalt <500 g/l VOC mit max. 3% Verdünnung

Deco Paint Guideline

(ChemVOC-FarbV bzw. LMV 2005)

EU limit value RL 2004/42/EG (Kat. i: 500 g/l /St.II), max. content <500 g/l VOC with max. 3% thinner

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