

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIPOX 505 - 2K EP-Metallgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz</p>	<p>Product Description Solvent-borne 2 pack epoxy resin primer with active corrosion protection</p>
<p>Anwendungsgebiet Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Behälterbau, wo auf Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p>	<p>Field of Application For steel, machine, plant and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection on steel, galvanized steel or aluminum are required.</p>
<p>Eigenschaften Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.</p>	<p>Properties Recoatable with all conventional or water-borne single and two components coating materials</p>
<p>Beständigkeiten Temperaturbeständig bis 150°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht) ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p>	<p>Resistances Temperature resistant up to 150°C (dry) up to 80°C (damp), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p>
<p>Farbtöne Standards: Beige (1110) und kieselgrau (RAL 7032), Andere Farbtöne auf Anfrage</p>	<p>Colors Standards: Fawn (1110) and pebble grey (RAL7032), Other colors on inquiry</p>
<p>Glanz Matt</p>	<p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.

	Stammkomponente / Base Component	Härter / Hardener 115-505	Mischung / Mixture
Festkörpergehalt / Weight Solids	~ 68 %	~ 70 %	~ 68 %
Festkörpervolumen / Volume Solids	~ 45 %	~ 67 %	~ 47 %
Dichte / Density	~ 1,5 g/ml	~ 0,95 g/ml	~ 1,45 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20°C	~ 25 dPas	~ 800 mPas	

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

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

Lagerung (10 - 30°C)

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 36 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

~ 4,2 m²/kg → ~ 240 g/m²

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness 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 36 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET**FINIPOX 505 - 2K EP-Metallgrund****VORBEREITUNG****PREPARATION****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 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

FINIPOX Härter 505 (Art.Nr. 115-505)
FINIPOX Härter 505 schnell (Art.Nr. 115-505-1)

Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 10 : 1
Volumenteile 7 : 1

Verdünnung

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

Achtung

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

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 60 µm im Innenbereich
80 - 100 µm im Außenbereich

Substrate Preparation**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; old adhering layers must be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate action according to DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to surface preparation class Sa 2^{1/2} or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 according to DIN EN ISO 12944-4.

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

FINIPOX Hardener 505 (Art.Nr. 115-505)
FINIPOX Hardener 505 fast (Art.Nr. 115-505-1)

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 10 : 1
Volume 7 : 1

Reducer - Thinner

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

Caution

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

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm for interior use
80 - 100 µm for exterior use

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIPOX 505 - 2K EP-Metallgrund

APPLIKATION	APPLICATION
-------------	-------------

Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen
 Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C
 Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C
 Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 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

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller			nach Bedarf as needed
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 5 %

Lufttrocknung / Drying Time	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry Through	Ausgehärtet / Cured
115-505	~ 30 min	~ 4 h	3 – 4 h	10 – 12 h	7 d
115-505-1	~ 30 min	~ 3 h	~ 3 h	6 – 8 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 80 µm.

Bei Trockenschichtdicken > 80 µm in einem Arbeitsgang wird mit Härter 505 schnell (Art.Nr. 115-505-1) eine bessere und schnellere Durchtrocknung erreicht.

Bei einer TSD >120 µm ist die Durchtrocknung auch mit Schnellhärter 115-505-1 verzögert.

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

At a dry film thickness > 80 microns in a single pass, a better and faster drying is achieved with hardener 505 fast (Art.Nr. 115-505-1).

At a dry film thickness > 120 microns the drying is delayed, even with the fast hardener 115-505-1.

Ofentrocknung / Drying Time (Oven)	Ablüften / Flash off	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry Through	Ausgehärtet / Cured
40°C	~ 15 min	~ 45 min	~90 min	7 d
60°C	~ 15 min	~ 30 min	~ 60 min	7 d
80°C	~ 15 min	~ 20 min	~ 40 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 115-505.

All times refer to object temperature with hardener 115-505.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET**FINIPOX 505 - 2K EP-Metallgrund****SONSTIGE HINWEISE****Gefahrenhinweise**

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Rechtshinweise

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.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.finimix.ch aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION**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 the 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.finimix.ch in the actual version.