

FINIPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

BESCHREIBUNG		DESCRIPTION	
Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K EP Beschichtung mit Eisenglimmer nach Blatt 87 der TL/TP-KOR.		Product Description Solvent-borne 2 pack EP coating with micaceous iron oxide according to Blatt 87 of TL/TP-KOR.	
Anwendungsgebiet Als Zwischen- oder Deckanstrich im Stahl-, Maschinen-, Anlagenbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau		Field of Application Intermediate or topcoat for metal, machine, plant as well as pipeline and container construction	
Eigenschaften Sehr guter Korrosionsschutz mit ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium, mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. In einem Spritzgang sind 300 - 350 µm NSD applizierbar. Über FINIMIX PLUS Mischbank tönbar!		Properties Very good corrosion protection, with excellent adhesion on steel or aluminum, recoatable with all common solvent-borne or water-borne one and two component coatings. A wet film thickness of 300 - 350 µm is applicable in one spray run. Tintabel with FINIMIX PLUS!	
Beständigkeiten Hohe chemische und mechanische Beständigkeit Temperaturbeständigkeit: trocken von -50°C bis +200°C mit Farbtonveränderung feucht bis 80°C,		Resistances Excellent mechanical and chemical resistance Temperature resistant to dry from -50°C up to +200°C with change of color humid heat up to 80°C	
Zulassungen Das Produkt ist nach Blatt 87 der TL/TP-KOR-Stahlbauten zugelassen und unterliegt der regelmäßigen Fremdüberwachung. Weitere Farbtöne (ohne Stoff-Nr.) entsprechen in der Zusammensetzung den Vorgaben der TL/TP-KOR-Stahlbauten.		Certification The products are certified according to Blatt 87 of TL/TP-KOR-Steel Structures and are subject to regular external monitoring. Other colors (without material number.) correspond in composition to the requirements of the TL/TP-KOR-steel constructions.	
Farbtöne DB-Farbtöne andere Farbtöne auf Anfrage	Stoff-Nr. 687.12 - 687.74	Colors DB Colors other colors per request	Substance-Nr. 687.12 - 687.74
Glanz Matt		Gloss Matt	

TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA	
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton DB 702. Für andere Farbtöne können sie abweichen.		All given data refer to the color DB 702. Other colors can differ.	
	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 79 %	115-03 ~ 50 %	~ 74 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 58 %	~ 50 %	~ 57 %
Dichte	~ 1,74 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,60 g/ml

FINIPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

Density			
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 60 dPas	~ 45" 4mm (DIN 53 211)	

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

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

~ 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.

Lagerung (10 - 30°C)

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 24 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Shelf Life (10 - 30°C)

In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 24 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

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 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.

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.

Härter nach Blatt 87:

FINIPOX Härter 03 normal

Andere Härter:

FINIPOX Härter 03 schnell bzw.

Dickschichthärter > 100 µm TSD

FINIPOX Härter 07 Rapidhärter

Topfzeit

8 h, bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

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, Part 4.

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.

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 according to Blatt 87:

FINIPOX Hardener 03 standard

Other Hardeners:

FINIPOX Hardener 03 fast

or high build hardener >100 µm

FINIPOX Hardener 07 extra fast

Pot-Life

8 h, at 20°C and 65% rel. humidity.

FINIPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

mit Härter 115-03-2

with hardener 115-03-2

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 5 : 1
Volumenteile 3 : 1

Mixing rate (Base : Hardener)

Weight 5 : 1
Volume 3 : 1

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 (**max. 10%**).

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%**) and stir well again.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 60 µm im Innenbereich,
80 - 120 µm im Außenbereich
Zum Erreichen der Sollsichtdicke die 1,75-fache Nassschichtdicke aufgetragen.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm for interior use
80 -120 µm for exterior use
To achieve the required film thickness apply 1,75 times the wet film thickness.

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen
Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C
Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C
Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

APPLICATION

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			0 - 5 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 - 2,2 mm	3 - 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 - 0,38 mm	> 150 bar	3 - 10 %

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 20°C	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	Überlackierbar Recoatable	Durch- getrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
115-03-1	~ 50 min	~ 4 - 5 h	~ 4 - 6 h	~ 12 h	7 d
115-03-2	~ 1 h	~ 5 - 6 h	~ 6 - 8 h	~ 18 h	7 d
115-07	~ 40 min	~ 3 h	~ 3 - 4 h	~ 10 h	7 d

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.

FINIPOX 533 - 2K EP-Eisenglimmer

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash Off	Durchgetrocknet Dry Through
60°C	~ 15 min	60 - 80 min
80°C	~ 15 min	40 - 50 min

Alle Zeiten auf Objekttemperaturen bezogen

All temperatures are object temperatures

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE

ADDITIONAL INFORMATION

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l VOC

VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/j): 500 g/l
This product contains at most 500 g/l VOC

Gefahrenhinweise

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

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.

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.

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.

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.

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.

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.

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.

Freigabe: Duer