

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

**FINIZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub**

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige, hochpigmentierte 1K EPE-Zinkstaub-grundierung</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung für Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung oder zum Schutz schlecht zugänglicher Stellen. Zum Ausbessern von Schadstellen an spritz- oder feuerverzinkten Flächen, Schweißnähten etc. eignet sich besonders FINIZINK 513 1K EPE-Zinkstaub silbergrau für Zinkausbesserung (Art-Nr. 513-7705). Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. <b>Vor der Überlackierung muss gewährleistet sein, dass der FINIZINK 513 ausreichend ausgehärtet ist!</b></p> <p><b>Geeignete Untergründe</b> Gestahlter Stahl</p> <p><b>Eigenschaften</b> Schnelltrocknend, sehr gute Korrosionsschutzwirkung</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Temperaturbeständig bis 80° C (feucht) Temperaturbeständig bis 500° C (trocken) Farbtonveränderung möglich!</p> <p><b>Farbtöne</b> Grau, silbergrau.</p> <p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent borne, high pigmented 1 pack zinc rich primer, based on epoxy ester resin</p> <p><b>Typical Uses</b> Versatile usable basic coating for steel, especially for mechanical load or for protection of badly accessible places. For repairing of failures on squirt or hot-dip galvanized surfaces, welding seams etc. particularly FINIZINK 513 1K EPE-zinc rich primer silver-grey is suitable for zinc repair (Art-#. 513-7705). Recoatable with all conventional or water-dilutable one and two-component lacquers. <b>Before recoating it must be ensured that the FINIZINK 513 is sufficiently hardened!</b></p> <p><b>Substrates</b> Blasted steel</p> <p><b>Properties</b> Fast drying, excellent corrosion protection</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant (humid) up to 80° C Temperature resistant (dry) up to 500° C Change of color is possible!!!</p> <p><b>Colors</b> Grey, silver grey</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>
TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
<p>Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7702). Für andere Farbtöne können sie abweichen.</p> <p><b>Festkörpergehalt / Weight Solids</b></p> <p><b>Festkörpervolumen / Volume Solids</b></p> <p><b>Dichte / Density</b></p> <p><b>Lieferviskosität bei 20° C</b> <b>Viscosity as supplied at 20° C</b></p> <p><b>Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm TSD</b></p>	<p>All given data refer to the color grey (7702). Other colors can differ.</p> <p>~ 84 %</p> <p>~ 52 %</p> <p>~ 2,7 g/ml</p> <p>~ 50 – 60“ 6mm (DIN 53 211)</p> <p>~ 3,1 m<sup>2</sup>/kg → 320 g/m<sup>2</sup></p>

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

**FINIZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub**

**Theoretical Consumption at 60 µm DFT**

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 verschlossenen Gebinden.

**Shelf life (10 – 30° C)**

12 months in originally closed containers.

**VORBEREITUNG**

**PREPARATION**

**Untergrundvorbehandlung**

**Allgemein**

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen. 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 gemäß DIN EN ISO 12944 Teil 4, bei Wasserbelastung Sa 3. Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8501-1 sowie eine Rautiefe Rz von 40 – 75 µm

**Substrate Preparation**

**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely. According to DIN EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.

**Steel**

Abrasive blast cleans to Sa 2½ according to DIN EN ISO 12944, Part 4, under water stress purity grade Sa 3. Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75 µm.

**Aufrühren**

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem mechanischen oder elektrischen Rührgerät. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

**Stirring**

Stir material well before using, use a mechanical or electrical mixer if possible. Sides and bottom of the container must also be collected.

**Verdünnung**

- 110-301 Kunstharzverdünnung schnell
- 110-302 Kunstharzverdünnung normal
- 110-602 Universalverdünnung normal
- 110-603 Universalverdünnung langsam - airless

**Reducer – Thinner**

- 110-301 Synthetic thinner fast
- 110-302 Synthetic thinner normal
- 110-602 Universal thinner normal
- 110-603 Universal thinner slow – airless

**Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)**

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

**Schichtdicken über 100 µm sollten vermieden werden (Gefahr von Zinkbruch)!**

**Recommended Dry Film Thickness (DFT)**

- Interior use: 40 – 60 µm
- Exterior use: 60 – 80 µm

**DFTs of more than 100 µm should be avoided (danger of zinc breaking)!**

**VERARBEITUNG**

**APPLICATION**

**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			0 - 3 %

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

**FINIZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub**

<b>Brush, Roller</b>			
<b>Spritzen (Luft) Spray (Air)</b>	1,5 – 2,5 mm	3 – 5 bar	10 – 15 %
<b>Spritzen (Airless) Spray (Airless)</b>	0,33 – 0,66 mm	> 150 bar	3 – 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 spray tools.

<b>Lufttrocknung Drying Time (Air)</b>	<b>TG 1 Staubtrocken Dust Dry</b>	<b>TG 4 Griffest Touch Dry</b>	<b>TG 6 Überlackierbar Recoatable</b>	<b>Durch- Getrocknet Dry</b>	<b>Ausgehärtet Cured</b>
<b>60 µm</b>	15 - 20 min	30 - 45 min	5 - 6 h	~ 24 h	7 d
<b>100 µm</b>	30 – 40 min	1 -1,5 h	24 h	~ 24 - 48 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 60 µm.

**Achtung: Bei tieferen Temperaturen und höheren Schichtdicken verlängern sich die Trockenzeiten!**

The drying times are based on tests at 20° C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 60 µm.

**Caution: Drying times increase at lower temperatures and higher film thicknesses !**

**Ofentrocknung**

Bis 60° C möglich, vorher 15 min ablüften.

**Drying Time (Oven)**

Possible up to 60° C, flash off 15 min.

**Gerätereinigung**

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

**Cleaning**

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

**SONSTIGE HINWEISE**

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

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.

**ADDITIONAL 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.

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 our buyer and user to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

## FINIZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

---

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](http://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](http://www.finimix.ch) in the actual version.

Freigabe: Duer