

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-EP Zinkstaubgrundierung.</p> <p>Anwendungsgebiet Vielseitig einsetzbare hochpigmentierte Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz für allgemeine Stahlkonstruktionen, Rohrleitungsbau, Waggonbau, Anlagen der Petrochemie und im Stahlwasserbau (Förderschnecken oder -anlagen, Spundwände), Chemieanlagen.</p> <p>Eigenschaften sehr hoher Korrosionsschutz ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Stahl Entspricht den Anforderungen der TL 918 300, Blatt 87, der Deutschen Bahn AG.</p> <p>Beständigkeiten Das ausgehärtete Material ist wetter- und wasserbeständig und mechanisch sehr widerstandsfähig. Temperaturbeständig von -50° C bis +400° C bei trockener Hitze, bei feuchter Hitze bis +50° C.</p> <p>Farbtöne Grau oder rötlich eingefärbt</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>Product Description Solvent based, 2 pack EP zinc rich primer.</p> <p>Typical Uses Multifunctional, high pigmented primer for heavy corrosion protection as general structural steel works, pipeline construction, wagon construction, petro chemical plants and hydro engineering (conveying systems or plants, sheet pile walls), chemical plants.</p> <p>Properties very high corrosion protection excellent adhesion und blasted steel In accordance to the requirements of the TL 918 300, sheet 87, Deutsche Bahn AG (German Railway).</p> <p>Resistances The cured material is weather and water resistant with high mechanical resistance. Temperature resistant from -50 up to +400° C in dry heat, or in humid heat up to +50° C.</p> <p>Colors Grey or reddish grey</p> <p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7712). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color grey (7712). Other colors can differ.

	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener 115-515-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 87 %	~ 40 %	~ 83 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 52 %	~ 40 %	~ 51 %
Dichte Density	~ 2,82 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 2,67 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20°C	~ 30 dPas	~ 40" 4mm (DIN 53 211)	

Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD /
Theoretical Coverage at 50 µm DFT

~ 3,6 m²/kg → ~ 278 g/m²

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

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

The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

Lagerung (10 – 30° C)

12 Monate in original geschlossenen Gebinden.

Shelf life (10 – 30° C)

12 months in originally closed containers

VERARBEITUNG

APPLICATION

Untergrundvorbereitung

Stahluntergründe

Die zu beschichtenden Stahluntergründe müssen trocken und frei von Schmutz, Fett, Öl, Staub, Korrosionsprodukten sowie sonstigen trennend wirkenden arteigenen oder artfremden Substanzen sein (siehe DIN Fachbericht 28 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen - Prüfung von Oberflächen auf visuell nicht feststellbare Verunreinigungen vor dem Beschichten“).

Substrate Preparation

Steel substrates

The steel substrates to be coated must be dry and free of dirt, grease, oil, dust, corrosion products and other impurities as separating species-specific or foreign substances (see DIN Technical Report 28 “Corrosion protection of steel structures by protective coatings – Inspection of surfaces on invisible contaminants prior to coating”).

Schweißperlen müssen entfernt und Schweißnähte sowie Schweißnahtüberlappungen nach DIN EN 14879-1 beigeschliffen werden.

Welding beads must be removed and welds and weld overlaps must be grinded according to DIN EN 14879-1

Strahlentrostung gemäß DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) im Vorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} mit einer mittleren Rautiefe RY5 (RZ) ≥ 50 µm bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Sandblasting in accordance with DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) in preparation grade Sa 2^{1/2} with an average surface roughness RY5 (RZ) ≥ 50 microns or „Medium (G)“ in accordance with DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Während der Untergrundvorbereitung, den Beschichtungsarbeiten und der Aushärtungszeit muss der Taupunktabstand (mind. 3°C / 3K) eingehalten werden (siehe Taupunktabelle). Falls nicht innerhalb kurzer Zeit (max. 24 h) nach dem Strahlen die Applikation der Grundierung erfolgen kann muss sichergestellt sein, dass in der Wartezeit Maßnahmen ergriffen werden, um die relative Luftfeuchtigkeit unter 50% zu halten.

During the preparation of the substrate, the coating works and the time of hardening the dew point (at least 3 °C / 3K) must be complied (see dew point chart). If the application of the primer cannot be done within a short time (within 24 hours) after blasting it must be ensured that during the waiting time measures are taken to keep the relative humidity below 50%.

Im Zweifelsfall ist die Oberflächenreinheit auf Salze bzw. wasserlösliche Verunreinigungen gemäß EN ISO 8502-6 (Bresle - Verfahren) und EN ISO 8502-9 zu prüfen.

If there are doubts that the surface cleanliness is to be examined for salts or water-soluble impurities in accordance with EN ISO 8502-6 (Bresle - method) and EN ISO 8502-9.

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.

Mixing

The base component must be mixed well before use, add hardener and mix well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

Härterkomponente

FINIZINK Härter 515 Standard 115-515-2
FINIZINK Härter 515 Schnell 115-515-1

Verarbeitungszeit

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

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 12 : 1
Volumenteile 4 : 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%**).

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich
60 – 100 µm im Außenbereich

Achtung max. 120 µm!

Hardener

FINIZINK Hardener 515 normal 115-515-2
FINIZINK Hardener 515 fast 115-515-1

Pot-life

8 h at 20° C and 65% rel. humidity.

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 12 : 1
Volume 4 : 1

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%**).

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 – 60 µm for interior use.
60 – 100 µm for exterior use.

Caution max 120 µm!

VERARBEITUNG

APPLICATION

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +10° 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 +10° 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 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 5 %

Lufttrocknung Air Dry	TG 1 Staubtrocken	TG 4 Griffest	TG 6 Überlackierbar	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
--------------------------	----------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

FINIZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

	Dust Dry	Touch Dry	Recoatable		
115-515-2	20 – 30 min	45 – 60 min	2 – 3 h	~ 12 h	7 d
115-515-1	10 – 15 min	30 – 45 min	~ 1 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 50 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Ofentrocknung

Bis 60° C möglich, vorher 15 min ablüften.

Oven Curing

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

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.

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.

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.

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

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Product specifications may change without prior notice.

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.

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