

### TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

## FINIALKYD 220 – Zinkphosphatgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittehaltige 1K-Kunstharzgrundierung</p>	<p><b>Product Description</b> 1K solvent based synthetic resin primer</p>
<p><b>Anwendungsgebiet</b> Grundierung im Stahl- und Maschinenbau</p>	<p><b>Typical Uses</b> Primer for steel and machine construction</p>
<p><b>Geeignete Untergründe</b> Stahl</p>	<p><b>Suitable Substrates</b> Steel</p>
<p><b>Eigenschaften</b> Schnelltrocknend, aktiver Korrosionsschutz, für Trockenschichtdicken von 40 – 100 µm geeignet, mit 2K-Produkten aus unserem Haus überlackierbar (Epoxy muss extra geprüft werden!), für Brandschutzsysteme bis F 90 geeignet, überlackierbar mit konventionellen und wasserverdünnbaren 1K und 2K Lacken. Über Mischbank tönbar.</p>	<p><b>Properties</b> Fast drying, active corrosion protection, appropriate for dry film thickness (DFT) from 40 to 100 µm, can be varnished with 2K-products of our house (epoxy has to be extra tested!), suitable for fire protection systems as far as F90, recoatable with conventional and water based single and two component paints. Tintabel with RELAMIX.</p>
<p><b>Beständigkeiten</b> Temperaturbeständig bis 80°C (trocken). Freibewitterung: 50 µm Trockenschichtdicke bis zu 6 Monaten, 80 µm Trockenschichtdicke bis zu 12 Monaten.</p>	<p><b>Resistances</b> Temperature resistant up to 80°C (dry heat). Exterior exposure: Up to 6 months at 50 µm DFT. Up to 12 months at 80 µm DFT.</p>
<p><b>Farbtöne</b> Hellelfenbein (RAL 1015), kieselgrau (RAL 7032), lichtgrau (RAL 7035), rotbraun (RAL 8012), reinweiß (RAL 9010) oder nach Kundenwunsch.</p>	<p><b>Colors</b> Light ivory (RAL 1015), pebble grey (RAL 7032), light grey (RAL 7035), red brown (RAL 8012), white (RAL 9010) or customer requested.</p>
<p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Gloss</b> Matt-finished</p>

### TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

All given data refers to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.

**Festkörpergehalt / Solids by Weight**

~ 72 %

**Festkörpervolumen / Solids by Volume**

~ 51 %

**Dichte / Density**

~ 1,53 g/ml

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

~ 6,7 m<sup>2</sup>/kg → ~ 150 g/m<sup>2</sup>

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.

### TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

## FINIALKYD 220 – Zinkphosphatgrund

**ESTA-Einstellung / ESTA-Settings**

700 – 1000 kΩ

**Lieferviskosität bei 20 °C /  
Viscosity as supplied at 20 °C**

> 80“ 4mm (DIN 53 211)

**Decopaintrichtlinie (ChemVOC-FarbV bzw. LMV 2005)**

EU-Richtlinie 2004/42/EG (Kat. i-Lb: 500 g/l /St.II), max. Gehalt 500 g/l VOC mit max. 9% 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. 9% thinner.

**Lagerung (10 – 30 °C)**

12 Monate in original geschlossenen Gebinden.

**Shelf life (10 – 30 °C)**

12 months in originally closed containers.

#### 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 Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

##### **Aufrühren**

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

##### **Verdünnung**

100-501 Universalverdünnung schnell  
100-700 Kunstharzverdünnung normal

##### **Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)**

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

##### **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; previous adhering layers should be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate provisions according to DIN EN ISO 12944-4.

###### **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.

##### **Mixing**

The material must be mixed well before use, if possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

##### **Reducer – Thinner**

100-501 Universal Thinner fast  
100-700 Synthetic Resin normal

##### **Recommended Dry Film Thickness (DFT)**

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

##### **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
------------------------------	------------------	---------------------	-------------------------

## FINIALKYD 220 – Zinkphosphatgrund

<b>Streichen, Rollen / Brush, Roller</b>			nach Bedarf / as necessary
<b>Spritzen (Luft) / Spray (Air)</b>	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
<b>Spritzen (Airless) / Spray (Airless)</b>	0,28 – 0,33 mm	> 150 bar	0 – 3 %

<b>Lufttrocknung / Air Dry</b>	<b>TG 1 Staubtrocken / Dust Dry</b>	<b>TG 4 Griffest / Touch Dry</b>	<b>TG 6 Überlackierbar / Recoatable</b>	<b>Durchgetrocknet / Dry</b>	<b>voll ausgehärtet / Cured</b>
	10 – 15 min	30 – 45 min	3 – 6 h / >18 h	8 – 16 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 50µm.

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

<b>Ofentrocknung / Oven Curing</b>	<b>Ablüften / Flash off</b>	<b>TG 4 Griffest / Touch Dry</b>	<b>TG 6 Überlackierbar / Recoatable</b>	<b>Durchgetrocknet / Cured</b>
<b>80°C</b>	15 min	10 min	10 min	4 h

Alle Zeiten auf Objekttemperaturen bezogen.

All times refer to object temperatures.

#### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning 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. / *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. 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 information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines. Our employees only perform a noncommittal advisory assistance.*

Freigegeben durch: Duer