

# FINIPOX 770 - 2K EP-Metallgrund

### BESCHREIBUNG

#### Produktbeschreibung

Lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz

#### Anwendungsgebiet

Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.

#### Geeignete Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle

#### Zulassungen

Qualifikationsbescheinigung nach TL 918 300, Blatt 3 der Deutschen Bahn AG liegt vor.

#### Eigenschaften

Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. Über FINIMIX Mischbank tönbar!

#### Beständigkeiten

Dauertemperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50° C bis 200° C (trocken) bzw. bis 80° C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.

#### Farbtöne

Beige (1110), beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), weißgrün (RAL 6019) oder nach Kundenwunsch.

#### Glanz

Matt

### DESCRIPTION

#### Product Description

Solvent based, 2K epoxy resin primer with active corrosion protection

#### Typical Uses

Steel, machine, plant and wagon construction as well as pipeline and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.

#### Substrates

steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals

#### Approvals

Quality certification according to TL 918 300, sheet 3, Deutschen Bahn AG.

#### Properties

Recoatible with all common solvent based or water soluble one and two component coatings. Tintabel with FINIMIX!

#### Resistances

Permanent temperature resistant (with change of color) from -50° C up to 200° C (dry) or up to 80° C (humid), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.

#### Colors

Beige (1110), beige red (RAL 3012), pebble grey (RAL 7032), red brown (RAL 8012), pastel green (RAL 6019) or on request.

#### Gloss

Matt

### TECHNISCHE DATEN

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

### TECHNICAL DATA

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

	<u>Stamm /</u> <u>Base Component</u>	<u>Härter /</u> <u>Hardener (115-03-2)</u>	<u>Mischung /</u> <u>Mixture</u>
<b>Festkörpergehalt /</b> <b>Solids by Weight</b>	~ 72 %	~ 50 %	~ 68 %
<b>Festkörpervolumen /</b> <b>Solids by Volume</b>	~ 51 %	~ 50 %	~ 51 %
<b>Dichte /</b> <b>Density</b>	~ 1,48 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,39 g/ml

### TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

## FINIPOX 770 - 2K EP-Metallgrund

Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20° C	~ 25 dPas	~ 45" 4mm (DIN 53 211)	
--	-----------	------------------------	--

#### Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD / Theoretical Coverage at 80 µm DFT

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

~ 4,45 m<sup>2</sup>/kg → ~ 225 g/m<sup>2</sup>

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

#### 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<sup>1/2</sup> 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.

#### Härterkomponente

FINIPOX Härter 02 normal (Art.Nr. 146-02-2)

FINIPOX Härter 02 schnell (Art.Nr. 146-02-1)

→ Schnellhärter ab 100 µm TSD

#### Verarbeitungszeit

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

#### Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 5 : 1

Volumenteile 3,4 : 1

#### Substrate Preparation

##### General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; previously 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 2<sup>1/2</sup> according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

##### 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.

#### Mixing

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

#### Hardener

FINIPOX Härter 03 normal (Art.Nr. 146-02-2)

FINIPOX Härter 03 fast (Art.Nr. 146-02-1)

→ fast hardener > 100 µm DFT

#### Pot-life

>8 h at 20° C and 65% rel. humidity.

#### Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 5 : 1

Volume 3,4 : 1

### FINIPOX 770 - 2K EP-Metallgrund

#### Verdünnung

- 100-501 Universalverdünnung schnell
- 100-502 Universalverdünnung normal
- 100-503 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

#### 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.

#### Reducer – Thinner

- 100-501 Universal Thinner fast
- 100-502 Universal Thinner normal
- 100-503 Universal Thinner slow – airless

#### Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner and stir well again.

#### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

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

#### 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			nach Bedarf / as necessary
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 – 10 %

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry	voll ausgehärtet / Cured
146-02-2	~ 30 min	~ 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d
146-02-1	~ 20 min	~ 3 h	20 – 30 min*	6 – 8 h	7 d

\*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

#### \* bei feuerverzinkten Untergründen mindestens 12 h

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ~ 80 µm.

#### \* for galvanized steel at least 12 h

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

# FINIPOX 770 - 2K EP-Metallgrund

Ofentrocknung / Oven Curing	Ablüften / Flash off	TG 6 Überlackierbar / Recoatbar	Durchgetrocknet / Dry	Voll ausgehärtet / Cured
40 ° C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	7 d
60 ° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	7 d
80 ° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen bezogen mit Härter 146-02-2.

All temperatures are object temperatures and related to hardener 146-02-2.

### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung.

### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner.

### Lange Überstreichbarkeitsintervalle

Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung zur Sicherstellung der Zwischenhaftung, besonders im Falle langer Überstreichbarkeitsintervalle. Jeglicher Schmutz, Öle und Fette müssen mit geeigneten Reinigungsmitteln entfernt werden.

**Jegliche Abbauprodukte auf der Oberfläche, entstanden durch die lange Standzeit, müssen ebenfalls entfernt werden.**

### Long recoating intervals

In case of long recoating intervals, a completely clean surface is mandatory to ensure intercoat adhesion. Any dirt, oil and grease must be removed with eg suitable detergent.

**Any degraded surface layer, as a result of a long exposure period, must be removed as well.**

## 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 Beraterätigkeit 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