

# FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige 2K-EP Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz nach Blatt 3 der TL 918 300 DB</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p> <p><b>Geeignete Untergründe</b> Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle</p> <p><b>Eigenschaften</b> Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. Über RELAMIX PLUS Mischbank tönbar!</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Dauer temperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50°C bis 200°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p> <p><b>Zulassungen</b> Qualifikationsbescheinigung nach TL 918 300, Blatt 3 der Deutschen Bahn AG liegt für RAL 3012 vor. Weitere Farbtöne entsprechen in der Zusammensetzung den Vorgaben der TL 918 300.</p> <p><b>Farbtöne</b> Beige (1110), beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), oder nach Kundenwunsch.</p> <p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent-borne, 2 pack EP primer with active corrosion protection according Blatt 3 of TL 918 300</p> <p><b>Field of Application</b> Steel, machine, plant and wagon construction as well as pipeline and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.</p> <p><b>Substrates</b> steel, galvanized steel, aluminium, non ferrous metals</p> <p><b>Properties</b> Recoatable with all common solvent based or water soluble one and two component coatings. Tintabel with RELAMIX PLUS!</p> <p><b>Resistances</b> 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.</p> <p><b>Approvals</b> Quality certification according to TL 918 300, sheet 3, Deutschen Bahn AG for RAL 3012 is available. Other colors correspond in composition to the requirements of TL 918 300</p> <p><b>Colors</b> Beige (1110), beige red (RAL 3012), pebble grey (RAL 7032), red brown (RAL 8012), or on request.</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>

TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA	
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton beigerot (3012). Für andere Farbtöne können sie abweichen.		All given data refer to the color beige red (3012). Other colors can differ.	
	<b>Stammkomponente Base Component</b>	<b>Härter Hardener</b>	<b>Mischung Mixture</b>
<b>Festkörpergehalt Weight Solids</b>	~ 72 %	<b>F115032</b> ~ 50 %	~ 68 %
<b>Festkörpervolumen Volume Solids</b>	~ 51 %	~ 50 %	~ 51 %
<b>Dichte Density</b>	~ 1,48 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,39 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C</b>	~ 25 dPas	~ 45" 4 mm (DIN 53 211)	

## FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

### 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.

### VORBEREITUNG

#### 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.

##### Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad 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 mit Zulassung

FEYCOPOX Härter 03 normal (F115032)

#### Zusätzliche Härter

FEYCOPOX Härter 03 schnell (F115031)

→ Schnellhärter ab 100 µm TSD

FEYCOPOX Rapidhärter 07 (F11507)

→ nur für frisch gestrahlte Stahluntergründe

#### Verarbeitungszeit

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

#### Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 5 : 1

Volumenteile 3,4 : 1

### PREPARATION

#### 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<sup>1/2</sup> 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 base component must be stirred well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical stirrer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

#### Hardener With Approval

FEYCOPOX Hardener 03 normal (F115032)

#### Additional Hardener

FEYCOPOX Hardener 03 fast (F115031)

→ fast hardener > 100 µm DFT

FEYCOPOX Rapid Hardener 07 (F11507)

→ only on freshly blasted steel

#### Pot-life

>8 h at 20°C and 65% rel. humidity.

#### Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 5 : 1

Volume 3,4 : 1

# FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

**Verdünnung**

F110500 EP-Spezialverdünnung  
 F110601 Universalverdünnung schnell  
 F110602 Universalverdünnung normal  
 F110603 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

**Reducer – Thinner**

F110500 EP-Special Thinner  
 F110601 Universal Thinner fast  
 F110602 Universal Thinner normal  
 F110603 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

**VERARBEITUNG**
**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**
**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 needed
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 Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
F115032	~ 30 min	~ 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d
F115031	~ 20 min	~ 3 h	20 – 30 min*	6 – 8 h	7 d
F11507	~ 15 min	~ 2 h	20 – 30 min*	5 – 6 h	7 d

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

\* **bei feuerverzinktem Stahl 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.

# FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
40°C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	5 d
60°C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	3 d
80°C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	2 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen bezogen mit Härter F115032.

All times are related to object temperatures and to hardener F115032.

### Lange Überlackierintervalle

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

**Jegliche Abbauprodukte auf der Oberfläche, entstanden durch eine 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.**

### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung F110201.

### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner F110201.

## SONSTIGE HINWEISE

### **VOC-Gesetzgebung**

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

### **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.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Berater Tätigkeit 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.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen

## ADDITIONAL INFORMATION

### **VOC Legislation**

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

### **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.

### **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.

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.

Product specifications may change without prior notice.

Our actual General Terms and Conditions and latest

## **FEYCOPOX 510 - 2K EP-Metallgrund**

---

und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com) aktuell heruntergeladen werden kann.

Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com) in the actual version.

Freigabe: Duer