

ALPOTECT 564 2K EP HS Beschichtung EA64

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelfreie 2K EP Korrosionsschutzbeschichtung	Product Description Solvent-free 2 pack EP protective coating
Anwendungsgebiet Behälter- und Stahlwasserbau, Kläranlagen, Turbinen und Druckwasserleitungen, Lagertanks, Betonwannen etc.	Field of Application Tank and hydro steel engineering, sewage treatment plants, turbines and water pipes, storage tanks, concrete tanks
Eigenschaften Sehr guter Korrosionsschutz, einfache, dickschichtige Verarbeitung, hoch verschleißfest und wasserbeständig	Properties Very good corrosion protection simple high build application, highly wear and water resistant

Beständigkeiten Resistance	Industrieatmosphäre	Industrial atmosphere	+
	Meeratmosphäre	Sea atmosphere	+
	Unterwasser-Beständigkeit	Water immersion resistance	+
	Kondenswasser-Beständigkeit	Water condensation resistance	+
	Heißwasserbeständigkeit (50°C)	Hot water resistance (50°C)	+
	mechanische Beständigkeit	Mechanical resistance	+
	Temperatur trocken bis	Temperature resistance	150°C
	Säuren	Acids	+
	Laugen	Alkalis	+
	Öle und Fette	Oil and grease	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-iger Salzsäure und 30 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

The resistances to acid and alkali refer to a 28 day examination in 10% hydrochloric acid and 30% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be inspected separately.

Farbtöne
 Weiß, grau, hellgrün,
 andere Farbtöne auf Anfrage

Colors
 White, grey, light green,
 other colors on request

Glanz
 Glänzend

Gloss
 Glossy

ALPOTECT 564 2K EP HS Beschichtung EA64

MTECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton weiß (9910). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

TECHNICAL DATA

All given data refer to the color white (9910). Other colors can differ.

	Komponente A Component A	ALPOTECT Härter ALPOTECT Hardener 564	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Solids of Weight	~ 99 %	~ 99 %	~ 99 %
Festkörpervolumen Solids of Volume	~ 98 %	~ 99 %	~ 99 %
Dichte Density	~ 1,60 g/ml	~ 1,35 g/ml	~ 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 60 – 90 dPas	~ 50 – 60 dPas	

**Theoretische Ergiebigkeit bei 300 µm TSD
Theoretical Consumption at 300 µm DFT**

Der praktische Verbrauch schwankt je nach Art der Applikation, Form und Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen.

2,2 m²/kg → ~ 450 g/m²

The practical consumption differentiate depending on the type of application, form and roughness of the substrate and the processing conditions.

Lagerung (10 - 30°C)

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 24 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Shelf Life (10 - 30°C)

In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 24 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

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^{1/2} gemäß DIN EN ISO 12944-4

Bei Wasserdauerbelastung:

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Rauheit (G) mittel,

Rz 60 – 100 µm gemäß ISO 8503/1

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; firmly bounded layers must be well sanded. The surface to be coated must be prepared according to DIN EN ISO 12944-4 with the appropriate methods for the lacquering.

Steel

Blasting to surface preparation class Sa 2^{1/2} according to DIN EN ISO 12944-4.

Permanent exposure to water:

Blasting to surface preparation class Sa 3 according to DIN EN ISO 12944-4.

Roughness (G) medium,

Rz 60-100 microns in accordance with ISO 8503/1

ALPOTECT 564 2K EP HS Beschichtung EA64

Grundierung

Sofern eine Grundierung benötigt wird empfehlen wir FEYCOTECT 509 2K EP Aktivgrund oder FEYCOZINK 515 2K EP Zinkstaub
Fragen Sie nach unseren Aufbauempfehlungen.

Bei einer TSD > 600 µm kann auf eine Grundierung in der Regel verzichtet werden

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.

Vor der Verarbeitung die Mischung umtopfen (in ein anderes Gefäß schütten) und nochmals gut durchrühren, um eine vollständige Durchmischung zu gewährleisten.

Härter

ALPOTECT Härter 564

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 3 : 2

Volumenteile 4 : 3

Topfzeit

1 h, bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit

Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500

Achtung

Eine Verdünnungszugabe ist normal nicht notwendig, im Bedarfsfall Verdünnungszugabe max. 2% bei Schichtdicken bis 500 µm,

Achtung:

Keine Verdünnungszugabe bei Dauerwasserbelastung oder Schichtdicken über 500 µm!

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

300 - 1000 µm, max. 1500 µm

je nach Anwendungsbereich einen geeigneten Systemaufbau anfragen.

Primer

If a primer is required we recommend FEYCOTECT 509 2K EP active primer or FEYCOZINK 515 2K EP zinc rich primer
Ask for our structure recommendations.

At a DFT > 600 microns normally the use of a primer is not needed

Stirring

Stir the base component well before use, then add the hardener and mix thoroughly - if possible with an electric stirrer. The bottom and walls of the vessel must also be covered.

Before processing, repot the mixture (pour into another vessel) and stir well again to ensure complete mixing.

Hardener

ALPOTECT Hardener 564

Mixing Ratio:

Weight 3 : 2

Volume 4 : 3

Pot-Life

1 h, at 20°C and 65% rel. humidity

Reducer – Thinner

EP Special Thinner 500

Caution

Additional adding of thinner is normally not needed, if required add max. 2% thinner up to a film thickness of 500 microns.

Caution

No addition of thinner with permanent exposure to water or film thickness above 500 microns!

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

300 - 1000 µm, max. 1500 µm

depending on the area of application
ask for a suitable system recommendation.

ALPOTECT 564 2K EP HS Beschichtung EA64

VERARBEITUNG	APPLICATION
--------------	-------------

Verarbeitungstemperaturen
 Mindest- und Maximaltemperaturen
 Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C
 Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C
 Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

Processing Temperatures
 Minimum and maximum temperatures
 Substrate temperature: +12°C to +30°C
 However, at least above the dew point: + 3°C
 Optimum material temperature: +15°C to 25°C

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller	n.a.	n.a.	0 - 2 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 - 0,66 mm	> 280 bar	0 - 2 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.
 Das Material lässt sich sehr gut mit 2K Heiß-Spritzgeräten verarbeiten, dabei sollte die Temperatur 45°C nicht überschreiten.
 Um porenfreie Filme zu erhalten sollte das Material mit 150 – max. 300 µm pro Arbeitsgang aufgetragen werden.

The actual values must be determined according to the object to be painted and the spraying equipment used.
 The material can be applied very well with 2K hot spraying equipment, but the temperature should not exceed 45°C.
 To obtain pore-free films, the material should be applied with 150 - max. 300 µm per application.

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Fully cured
20°C	6 h	16 h	16 h	48 h	7 d
15°C	12 h	30 h	32 h	60 h	10 d
10°C	16 h	40 h	48 h	72 h	14 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 300 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 300 µm.

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash off	Durchgetrocknet Dry Through	Voll ausgehärtet Fully cured
70°C / 150 µm	~ 20 min	2 - 3 h	7 d

ALPOTECT 564 2K EP HS Beschichtung EA64

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

Use recommended thinner or cleaning thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE**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 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.

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.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION**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 the 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 Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.