

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.

Lohenická 607,

19017 Praha 9 – Vinoř

Tel.+420283092303. Fax:+420283092333. E-mail: info@fagusaz.stromc.cz.

www.fagusaz.cz

Označení výrobku: FEYCOPOX 510–2K EP- základ na kov

<u>Popis výrobku:</u>	Dvousložkový epoxidový základ obsahující rozpouštědla s aktivní ochranou proti korozi		
Oblast použití:	V ocelářství, ve strojírenství, výrobě vagónů, výrobě potrubí a nádrží, tam kde je na oceli, pozinkované oceli nebo hliníku požadována výborná přilnavost a protikorozní ochrana. I na barevné kovy.		
Schválení:	Má Potvrzení o kvalifikaci podle TL 918 300, list 3 německých drah (DB)		
Vlastnosti:	Lze ho přelakovat všemi konvenčními nebo vodou ředitelnými jedno- a dvousložkovými laky.		
Odolnost:	Trvale tepelně odolný (s možnou změnou odstínu) od -50°C do 200°C (suchý), případně 80°C (vlhký), velmi dobrá odolnost proti tepelnému, chemickému a mechanickému zatížení		
Barevné odstíny:	RAL 1110, RAL 3012, RAL 7032, RAL 8012, RAL 6019, podle přání zákazníka		
Stupeň lesku:	mat		
<u>Technické údaje:</u>	Uvedené hodnoty platí pro odstín 8012. U ostatních odstínů se mohou údaje lišit.		
	<u>Lak</u>	<u>Tvrdidlo</u>	<u>Směs</u>
Obsah pevných částic:	cca. 72	cca. 50%	cca. 68%
Objem pevných částic:	cca. 51%	cca. 50%	cca. 51%
Hustota:	cca. 1,48 g/ml	cca. 0,94 g/ml	cca. 1,39g/ml
Dodávaná viskozita při 20°C	cca. 25 dPas	cca. 45 s v pohárku 4 mm DIN 53 211	
Teoretická vydatnost	cca. 4,45 m ² /kg → cca. 225 g/m ²		

při 80 µm suché tl. vrstvy:

Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší

Skladování (10-30°C):

12 měsíců v originálních uzavřených nádobách

Zpracování

Předběžná úprava podkladu:

Všeobecně: podklad musí být čistý, suchý, bez prachu, rzi, olejů a mastnot.

Podklad musí být pro lakování připraven podle EN ISO 12944-4

Ocel: pískovat podle normy stupně čistoty Sa 2^{1/2} dle EN ISO 12944-4

Alternativně : ručně odrezit ST 3 podle EN ISO 12944-4

Pozinkované povrchy: očistit podle EN ISO 1461

Hliník: řádně očistit, staré nečistoty odstranit podle EN ISO 12944

Staré nátěry: beze zbytku odstranit, pevné staré nátěry dobře obrousit

Míchání:

Kmenové komponenty dobře promíchat, potom přidat tvrdidlo a pokud možno s elektrickou míchačkou důkladně promíchat i u dna a stěn. Teprve potom, pokud je to nutné, nastavit potřebnou viskozitu.

Tvrdidlo:

FEYCOPOX – Tvrdidlo 03 normální (č. 115-03-2)

FEYCOPOX – Tvrdidlo 03 rychlé (č. 115-03-1)

FEYCOPOX Rapid - rychlé tvrdidlo 07 (č. 115-07)

→pro silné vrstvy od 100 µm TSV

→jen pro otryskané ocelové podklady

Doba zpracovatelnosti:

8 hodin při 20°C a 65% relativní vlhkosti

Poměr míchání:

Kmen 510 : tvrdidlo

5 : 1 podle váhy

3,4 : 1 podle objemu

Ředidlo:

110-500 EP-Speciální ředidlo

110-601 2K-Univerzální ředidlo (rychlé)

110-602 2K-Univerzální ředidlo (normální)

110-603 2K-Univerzální ředidlo (pomale-airless)

Pozor! Nejprve dobře promíchat oba komponenty a teprve potom přidat potřebné ředidlo

Doporučené tloušťky suché vrstvy: 40 – 60 µm pro vnitřní použití

80 – 100 µm pro vnější použití

Podmínky pro zpracování:

Nezpracovávat při teplotách nižších než +5°C.
Optimální teplota zpracování je +15 - +25°C. Teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem okolního vzduchu.

Aplikace:	Štětce / váleček	Stříkání, tlak vzduchu	Stříkání airless
Přídavek ředidla	podle potřeby	cca. 5 - 15%	3 - 10 %
Tryska		1,5 – 2,2 mm	0,28 – 0,38 mm
Tlak		3 – 5 bar	> 150 bar

Zasychání na vzduchu: SZ=stupeň zasychání podle DIN 53150	na prach (SZ 1)	na uchopení (SZ 4)	možno přelakovat (SZ 6)	proschlý	plně vytvrzený
Tvrdidlo 115-03-2	cca.30min.	cca. 4 hod.	30 - 45 min.*	10-12hod.	7 dní
Tvrdidlo 115-03-1	cca.20min.	cca. 3 hod.	20 – 30 min.*	6-8 hod.	7 dní
Tvrdidlo 115-07	cca.15min.	cca. 2 hod.	20 – 30 min.*	5-6 hod.	7 dní
			* u podkladů žarově pozinkovaných nejméně 12 hod.		

Doby zasychání jsou výsledkem zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťce suché vrstvy cca 80µm

Zasychání v sušárně	Vytěkání	Možno přelakovat	Proschlý	Plně vytvrzený
40°C	cca. 15 min.	cca. 20 min.	cca. 90 min.	7 dní
60°C	cca. 15 min.	cca. 15 min.	cca 60 min.	7 dní
80°C	cca. 15 min.	cca. 15 min.	cca. 40 min.	7 dní

Všechny časy závisí na teplotě objektu a platí pro tvrdidlo 115-03-2.

Čištění nářadí

Příslušné ředidlo nebo mycí ředidlo 110.201

Dlouhé intervaly pro přelakování

Předpokladem pro zajištění přilnavosti je absolutně čistý povrch. Zvláště u delšího intervalu mezi jednotlivými vrstvami. Případné nečistoty, mastnota se musí odstranit.

Zvláštní pokyny

Při použití tohoto výrobku dbejte prosím na:

- údaje v příslušném bezpečnostním listu EU
- zákonné předpisy pro zacházení s nebezpečnými látkami
- předpisy odborových (profesních) organizací

Tyto údaje odpovídají stávajícímu stavu našich znalostí a mají informovat o našich výrobcích a možnostech jejich použi-

FEYCOLOR
Datum revize: 01-2015

Technický list

tí. Nemohou zajistit určité vlastnosti výrobku a vhodnost jeho použití pro konkrétní účel. Prodejci a uživatelé musí proto sami zodpovědně posoudit vhodnost našich výrobků podle nároků a podmínek.

FAGLUS AZ PRAHA S.R.O.