

# FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige, hochpigmentierte 1K EPE-Zinkstaub-grundierung</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung auf Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung oder zum Schutz schlecht zugänglicher Stellen, zur Ausbesserung von Schadstellen bei verzinkten Flächen.</p> <p>Für die Zinkausbesserung von Schadstellen an spritz- oder feuerverzinkten Flächen, Schweißnähten etc. bieten wir auch noch FEYCOZINK 294 ZS oder FEYCOZINK 295 Spray in silbergrau an. Siehe separate technische Merkblätter.</p> <p><b>Eigenschaften</b> Zinkanteil im Trockenfilm über 91%, dadurch sehr gute Korrosionsschutzwirkung. Schnelltrocknend, schnell überlackierbar mit 1K Kunstharzlacken. Die ausgehärtete Beschichtung zeigt eine sehr gute Leitfähigkeit (elektrischer Widerstand &lt; 100 k-Ohm)</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Temperaturbeständig bis 80° C (feucht) Temperaturbeständig bis 500° C (trocken) Farbtonveränderung möglich!</p> <p><b>Farbtöne</b> Grau</p> <p><b>Glanz</b> Matt</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent-borne, high pigmented 1 pack zinc rich primer, based on epoxy ester resin</p> <p><b>Field of Application</b> Versatile usable primer for steel, especially with high mechanical load or for protection of badly accessible areas, for repair of damaged areas of hot dip galvanized surfaces.</p> <p>We also offer FEYCOZINK 294 ZS or FEYCOZINK 295 Spray in silver grey for repairing damaged spots on cold or hot-dip galvanized surfaces, welded seams, etc. See separate technical data sheets.</p> <p><b>Properties</b> Zinc content in dry film over 91%, thus very good corrosion protection effect. Fast drying, quickly recoatable with 1K synthetic resin paints. The cured coating shows very good conductivity (electrical resistance &lt; 100 k-Ohm).</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant (humid) up to 80° C Temperature resistant (dry) up to 500° C Change of color is possible!</p> <p><b>Colors</b> Grey</p> <p><b>Gloss</b> Matt</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die Werte beziehen sich auf den Farbton grau.	All given data refer to the color grey.
<b>Festkörpergehalt / Weight Solids</b>	~ 81 %
<b>Festkörpervolumen / Volume Solids</b>	~ 43 %
<b>Dichte / Density</b>	~ 2,6 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C</b>	40 – 50 dPas
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm TSD Consumption at 60 µm DFT</b>	~ 2,9 m²/kg → 340 g/m²
Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.	The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

#### Lagerung (10 – 30° C)

24 Monate in original verschlossenen Gebinden.

#### Shelf life (10 – 30° C)

24 months in originally closed containers.

#### VORBEREITUNG

##### Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen.

##### Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1/2</sup>, bei Wasserbelastung Sa 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4. Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8501-1 sowie mit einer Rautiefe Rz von 40 – 75 µm.

##### Aufrühren

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

##### Verdünnung

Universalverdünnung 601 schnell  
 Universalverdünnung 602 normal  
 Universalverdünnung 603 langsam – airless

##### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich  
 60 – 80 µm im Außenbereich

**Schichtdicken über 120 µm sollten vermieden werden (Gefahr von Zinkbruch)!**

#### PREPARATION

##### Substrate Preparation

The surface must be clean, dry and free of dust, rust, oil and grease. Remove old paint completely.

##### Steel

Blasting to surface preparation class Sa 2<sup>1/2</sup>, with under water stress Sa 3 according to DIN EN ISO 12944-4. Blasting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75 µm.

##### Stirring

Stir the material well before use, if possible with a mechanical or electrical stirrer. The bottom and walls of the container must also be covered.

##### Reducer – Thinner

Universal Thinner 601 fast  
 Universal Thinner 602 normal  
 Universal Thinner 603 slow – airless

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

Interior use: 40 – 60 µm  
 Exterior use: 60 – 80 µm

**Coating thicknesses above 120 µm should be avoided (risk of zinc fracture)!**

#### VERARBEITUNG

##### 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.

#### APPLICATION

##### 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
Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 3 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 2,5 mm	3 – 5 bar	5 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,33 – 0,66 mm	> 150 bar	3 – 5 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

The actual values must be determined according to the object to be coated and the used spray tools.

### FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durch- getrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
40 µm	10 - 15 min	20 - 30 min	3 - 6 h	~ 24 h	7 d
60 µm	15 - 20 min	30 - 45 min	6 - 8 h	~ 24 h	7 d
80 µm	25 - 30 min	45 - 60 min	8 - 12 h	~ 24 h	7 d
100 µm	30 - 40 min	60 - 90 min	24 h	24 - 36 h	7 d

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

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F) and 65% rel. humidity.

**Achtung: Bei tieferen Temperaturen und höheren Schichtdicken verlängern sich die Trockenzeiten! Vor der Überlackierung muss gewährleistet sein, dass FEYCOZINK 513 ausreichend ausgehärtet ist!**

**Attention: At lower temperatures and higher film thicknesses, drying times will be longer! Before overcoating, it must be ensured that FEYCOZINK 513 has cured sufficiently!**

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Ausgehärtet Cured
60°C / 60 µm	15 min	10 min	45 min	2 h

#### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

#### Cleaning

Use recommended thinner or cleaning thinner 201.

#### SONSTIGE HINWEISE

##### VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 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 Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der

#### ADDITIONAL INFORMATION

##### VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/i): 500g/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

## FEYCOZINK 513 - 1K EPE - Zinkstaub

---

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](http://www.feycolor.com) aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

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](http://www.feycolor.com) in the actual version.