

# FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

BESCHREIBUNG		POPIS	
<b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige 2K EP Zinkstaubgrundierung nach Blatt 87 der TL-KOR.		<b>Popis produktu</b> Dvousložkový základní nátěr s obsahem zinkového prášku (dle listu 87 TL-KOR), s obsahem rozpouštědel	
<b>Anwendungsgebiet</b> Vielseitig einsetzbare hochpigmentierte Grundbeschichtung im schweren Korrosionsschutz für allgemeine Stahlkonstruktionen, Rohrleitungsbau, Waggonbau, Anlagen der Petrochemie und im Stahlwasserbau (Förderschnecken oder -anlagen, Spundwände), Chemieanlagen.		<b>Oblast použití</b> Mnohostranně použitelný nátěr s vysokým obsahem antikoročních pigmentů na veškeré ocelové konstrukce v těžkém korozním prostředí – potrubí, výroba vagónů, zařízení v petrochemickém průmyslu, ve vodním stavitelství (např. šnekové dopravníky nebo štetové stěny), v chemickém průmyslu	
<b>Eigenschaften</b> Sehr hoher Korrosionsschutz, ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Stahl Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen		<b>Vlastnosti</b> Velmi vysoká ochrana proti korozi, vynikající přilnavost na opískovaný podklad Vytvrzování i při nízkých teplotách	
<b>Beständigkeiten</b> Das ausgehärtete Material ist wetter- und wasserbeständig und mechanisch sehr widerstandsfähig. Temperaturbeständig bei trockener Hitze bis +150°C, kurzfristig bis 180°C, 400°C ohne Deckbeschichtung, bei feuchter Hitze bis +50°C.		<b>Odolnosti</b> Vytvrzený materiál je odolný vůči povětrnostním vlivům a vodě a mechanicky velmi houževnatý. Teplotně odolný za sucha do +150 °C, dočasně do 180 °C, 400 °C bez vrchního nátěru, za vlhka do +50 °C.	
<b>Zulassungen</b> Die Produkte sind nach Blatt 87 der TL-KOR-Stahlbauten zugelassen und unterliegen der regelmäßigen Fremdüberwachung.		<b>Certifikace</b> Výrobky jsou certifikovány podle listu 87 TL-KOR a podléhají pravidelné externí kontrole.	
<b>Farbtöne</b> Grau rot eingefärbt	<b>Stoff-Nr.</b> 687.03 687.04	<b>Barevný odstín</b> Šedá Načervenalá	<b>Číslo materiálu</b> 687.03 687.04
<b>Glanz</b> Matt	<b>Stupeň lesku</b> Matný		

TECHNISCHE DATEN	TECHNICKÁ DATA
------------------	----------------

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (7712). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

Uvedené hodnoty se vztahují k šedé barvě (7712). Pro ostatní barevné odstíny se mohou lišit.

	Stammkomponente Hlavní komponenty	Härter Tužidlo	Mischung Směs
<b>Festkörpergehalt Obsah sušiny</b>	~ 86 %	~ 40 %	~ 83 %
<b>Festkörpervolumen Objem sušiny</b>	~ 52 %	~ 40 %	~ 51 %
<b>Dichte Hustota</b>	~ 2,82 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 2,63 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20° C Dodávaná viskozita při 20 °C</b>	~ 30 dPas	~ 40" 4 mm (DIN 53 211)	

# FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

**Theoretische Ergiebigkeit bei 40 – 80 µm TSD**  
**Teoretická vydatnost při 40 - 80 µm DFT**

~ 5,2 – 2,6 m<sup>2</sup>/kg  
 ~ 190 – 380 g/m<sup>2</sup>

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

Spotřeba je závislá na vlastnostech podkladu a způsobu nanášení. Pro přesnou kalkulaci doporučujeme provést zkušební nátěr.

## 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.

## Składování (10 - 30 °C)

Doba použitelnosti je nejméně 24 měsíců, pokud se skladuje v originálních uzavřených obalech, nepoškozené, v chladu a suchu. Nádoby musí být chráněny před vlhkostí a přímým slunečním zářením.

## VORBEREITUNG

### Untergrundvorbehandlung

#### Stahluntergründe

Die zu beschichtenden Stahluntergründe müssen trocken und frei von Schmutz, Fett, Öl, Staub, Korrosionsprodukten sowie sonstigen trennend wirkenden arteigenen oder artfremden Substanzen sein (siehe DIN Fachbericht 28 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen - Prüfung von Oberflächen auf visuell nicht feststellbare Verunreinigungen vor dem Beschichten“).

Schweißperlen müssen entfernt und Schweißnähte sowie Schweißnahtüberlappungen nach DIN EN 14879-1 beigeschliffen werden.

Strahlentrostung gemäß DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) im Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2 mit einer mittleren Rautiefe RY5 (RZ) ≥ 50 µm bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Während der Untergrundvorbereitung, den Beschichtungsarbeiten und der Aushärtungszeit muss der Taupunktstand (mind. 3°C / 3K) eingehalten werden (siehe Taupunkttafel). Falls nicht innerhalb kurzer Zeit (max. 24 h) nach dem Strahlen die Applikation der Grundierung erfolgen kann muss sichergestellt sein, dass in der Wartezeit Maßnahmen ergriffen werden, um die relative Luftfeuchtigkeit unter 50% zu halten.

Im Zweifelsfall ist die Oberflächenreinheit auf Salze bzw. wasserlösliche Verunreinigungen gemäß EN ISO 8502-6 (Bresle - Verfahren) und EN ISO 8502-9 zu prüfen.

### 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.

## PŘÍPRAVA

### Příprava podkladu

#### Ocelové podklady

Ocelové podklady určené k nátěru musí být suché a zbavené nečistot, tuků, olejů, prachu, korozních produktů a dalších látek, které mají separační účinek na materiál nebo jsou materiálu cizí (viz technická zpráva DIN 28 "Ochrana ocelových konstrukcí proti korozi nátěry - Zkouška povrchu na vizuálně nezjistitelné znečištění před nátěrem").

Svarové kuličky musí být odstraněny a svary a překryvy svarů musí být zbroušeny v souladu s normou DIN EN 14879-1.

Odrezování tryskáním podle DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) v přípravku třídy Sa 2 1/2 s průměrnou hloubkou drsnosti RY5 (RZ) ≥ 50 µm nebo "střední (G)" podle DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2).

Během přípravy podkladu, nátěrových prací a doby vytvrzování musí být dodržen rozdíl rosných bodů (min. 3 °C / 3 K) (viz tabulka rosných bodů). Pokud nelze základní nátěr nanést v krátké době (max. 24 h) po otryskání, je třeba zajistit, aby byla během čekací doby přijata opatření k udržení relativní vlhkosti vzduchu pod 50 %.

V případě pochybností je třeba provést zkoušku čistoty povrchu na přítomnost solí nebo ve vodě rozpustných nečistot podle norem EN ISO 8502-6 (Bresleho metoda) a EN ISO 8502-9.

### Míchání

Základní složku před použitím dobře promíchejte, poté přidejte tužidlo a důkladně promíchejte - pokud možno elektrickým míchadlem, včetně stěny a dna nádoby.

# FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

### Härter

FEYCOZINK Härter 515 schnell  
FEYCOZINK Härter 515 normal

### Tvrdidlo

FEYCOZINK Tvrdidlo 515 rychlé tvrdnutí  
FEYCOZINK Tvrdidlo 515 normální

Verarbeitungszeit Doba zpracování	5°C	15°C	20°C	25°C	30°C
Härter / Tvrdidlo Normal (schnell, fast)	(7 h)	(5 h)	6 h (4 h)	4 h	3 h

### Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 12 : 1  
Volumenteile 4 : 1

### Poměr míchání

Hmotnostní podíl 12 : 1  
Objemový podíl 4 : 1

### Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500  
Universalverdünnung 601 schnell  
Universalverdünnung 602 normal  
Universalverdünnung 603 langsam – airless  
Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)

### Ředidla

EP Speciální ředidlo 500  
Univerzální ředidlo 601 rychlé  
Univerzální ředidlo 602 normální  
Univerzální ředidlo 603 pomalé - airless  
Univerzální ředidlo 611 rychlé (bez aromatických látek)

### Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben (**max. 10%**).

### Pozor

Nejprve důkladně promíchejte složky A + B a poté přidejte požadované ředidlo (**max. 10 %**).

### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 60 µm im Innenbereich  
60 - 100 µm im Außenbereich

**Achtung** max. 150 µm!  
(Gefahr des Zinkbruchs)

### Doporučená tloušťka suchého filmu (TSD)

40 - 60 µm v interiéru  
60 - 100 µm v exteriéru

Pozor, max. 150 µm!  
(riziko popraskání zinku)

## VERARBEITUNG

### Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen  
Untergrundtemperatur +5°C bis +30°C  
Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C  
Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

## ZPRACOVÁNÍ

### Teploty při zpracování

Minimální a maximální teploty  
Teplota podkladu: +5°C až +30°C  
Nejméně však +3°C nad rosným bodem  
Optimální teplota materiálu: +15°C až 25°C

Applikation Applikace	Düse Tryska	Druck Tlak	Verdünnung Ředidlo
Streichen, Rollen Štětcem, válečkem			0 - 5 %
Spritzen (Luft) Stříkáním (vzduchem)	1,5 - 2,2 mm	3 - 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) Stříkání (bezvzduchové)	0,28 - 0,38 mm	> 150 bar	3 - 5 %

### FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub

TROCKNUNG / AUSHÄRTUNG		SUŠENÍ / VYTVRZOVÁNÍ				
Bei 80 µm Trockenschichtdicke und bei einer relativen Luftfeuchte von 60 – 80 % Při tloušťce suchého filmu 80 µm a relativní vlhkosti vzduchu 60 – 80 %						
		5°C	15°C	20°C	25°C	30°C
Staubtrocken Suchý na prach	TG 1	(< 1 h)	(< 1 h)	30 min (15 min)	20 - 30 min	15 - 20 min
Griffest Suchý na dotek	TG 6	(< 3 h)	(2 h)	< 1 h (< 45 min)	30 min	20 min
Montagefest Připraveno k montáži		(< 4 h)	(< 3 h)	< 2 h (< 1,5 h)	< 1 h	< 1 h
Überlackierbar Přelakovatelný		(10 h)	(5 h)	< 3 h (< 2 h)	2 h	2 h
Ausgehärtet Vytvrzený		(10 d)	(7 d)	7 d (5 d)	6 d	5 d

\*TG = Trockengrad (Stupeň suchosti) DIN 53 150

Werte für Härter 515 schnell in Klammern / Hodnoty pro tvrdidlo **515 fast** v závorkách

Ofentrocknung Sušení v troubě	Ablüften Odvětrání	40°C	60°C
Durchgetrocknet Prosušení	~ 15 min	~ 90 min	~ 60 min

#### Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

#### Čištění

Vhodné ředidlo nebo čisticím ředidlem 110-201.

#### 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.

#### DALŠÍ POZNÁMKY

##### Legislativa týkající se těkavých organických látek

Mezní hodnota EU pro výrobek (kat.: A/j): 500 g/l  
Tento výrobek obsahuje maximálně 500 g/l VOC

##### Varování před nebezpečím

Při používání tohoto výrobku dodržujte informace uvedené v příslušném bezpečnostním listu, příslušné zákonné předpisy (vyhláška o nebezpečných látkách) a předpisy sdružení pro pojištění odpovědnosti zaměstnavatelů.

**FEYCOZINK 515 - 2K EP-Zinkstaub**

---

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

Freigabe: Duer

**Právní informace**

Informace uvedené v tomto technickém listu odpovídají současnému stavu našich znalostí a jsou určeny k poskytnutí informací o našich výrobcích. Není proto určen k zaručení určitých vlastností výrobků nebo jejich vhodnosti pro konkrétní použití.

Stejně tak naši zaměstnanci poskytují pouze nezávazné poradenství. Kupující a uživatelé jsou proto zodpovědní za posouzení vhodnosti našich výrobků pro požadavky na ně kladené a za dodržení pokynů pro zpracování v daných podmínkách. Vyhrazujeme si právo na změny specifikací výrobků.

Platí naše příslušné prodejní a dodací podmínky a nejnovější technický list, který je třeba si u nás vyžádat nebo je ke stažení na [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com).