FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

BESCHREIBUNG

Produktbeschreibung
Lösemittelarme 1K-Ethylsilikat –Zinkstaubgrundierung

Anwendungsgebiet
Sehr weites Anwendungsgebiet, vor allem für stark beanspruchte Objekte im Stahlhoch- und Stahlwasserbau, wo es auf Langzeitschutz gegen Feuchtigkeit und aggressive Medien ankommt.

Untergrund
Gestrahlter Stahl nach DIN EN ISO 12944 Teil 4

Eigenschaften
Ausgezeichneter Korrosionsschutz auf Stahl auch auf Kanten, Graten und Fehlstellen durch kathodische Schutzwirkung, rasche Trocknung, sehr gute Haftung auf gestrahltem Untergrund, Dauertemperaturbelastbarkeit bis 650°C, schockresistent bei Temperaturwechselbeanspruchung, feuchtigkeitshärtend

DESCRIPTION

Product Description
Low solvent 1K ethyl silicate zinc rich primer.

Typical Uses
Wide field of application, especially for highly stressed objects in steel-framed and hydraulic steel construction, where long time protection against humidity and aggressive medias.

Substrates
Blasted steel according to DIN EN ISO 12944 part 4

Properties
Excellent corrosion prevention on steel also on angles, ridges and flaws of cathodic protective effect, fast drying, excellent adhesion on blasted substrates, permanent temperature resistance up to 650°C, shock resistant at temperature change stress, moisture curing.

Beständigkeiten / Resistances

Industrieatmosphäre	Industrial atmosphere	+
Meeratmosphäre	Sea atmosphere	+
Unterwasser-Beanspruchung	Underwater-load	-
Kondenswasser-Beanspruchung	Condensate-load	+
Heißwasser-Beanspruchung	Hot-water-load	-
mechanische Beanspruchung	Mechanical stress	+
Temperatur-Beanspruchung trocken bis	Temperature-stress (dry) up to	500 - 650°C*
Säuren, Laugen	Acids, Lyes	-**
Öle und Fette	Oils and Greases	±

* im System mit einem alupigmentierten Silikonharz-Decklack z.B. FEYCOSIL 241 silber bis 650℃ möglic h
** Zink reagiert mit starken Säuren und Laugen, weshalb eine Verwendung außerhalb des pH-Bereichs von 5 – 9 nicht möglich ist

* with aluminium pigmented silicone resin top coats f.a. FEYCOSIL 241 silver until 650℃ possible
****** zinc reacts with acids and lyes, therefore use beyond the pH-area of 5 – 9 is not possible

Farbton
Grau

Color
Grey

Glanz
Matt

Gloss
Matt

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Festkörpergehalt / Solids of Weight	~ 90 %
Festkörpervolumen / Solids of Volume	~ 68 %
Dichte / Density	~ 3,1 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 70 µm TSD / Theoretical Consumption at 70 µm DFT	~ 335 g/m² ➔ 3 m²/kg
Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauhigkeit 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.
Lieferviskosität bei 20° C / Viscosity as supplied at 20°C	35 - 40 dPas, thixotrop
Mindest-Lagerbeständigkeit (bei 10 – 30° C) 12 Monate in verschlossenen Originalgebinden.	**Shelf life (10 – 30° C)** 12 month in originally closed containers.

VERARBEITUNG / APPLICATION

Untergrundvorbehandlung
Allgemein
Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen.
Stahluntergründe
Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ gemäß DIN EN ISO 12944 Teil 4, bei Wasserbelastung Sa 3. Strahlentrostung mit kantigem Strahlmittel Rauheit mittel (G) nach ISO 8501-1 sowie eine Rauhtiefe Rz von 40 – 75µm

Verdünnung
110-601 Universalverdünnung schnell
110-602 Universalverdünnung normal
110-603 Universalverdünnung langsam / airless
Aromatenfrei
110-611 Universalverdünnung schnell
110-613 Universalverdünnung langsam /zum Streichen

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD
50 – 70 µm normalschichtig
80 – 100 µm dickschichtig in einem oder zwei Arbeitsgängen
Die maximale Schichtdicke darf **100 µm (trocken) nicht überschreiten**, es besteht sonst die Gefahr einer Rissbildung (Zinkbruch)!

Substrate Preparation
General
Surface must be clean, dry and free of dust, rust, oil and greases. Remove old paint layers completely.
Steel
Abrasive blast cleans to Sa $2^1/_2$ according to DIN EN ISO 12944, Part 4, under water stress purity grade Sa 3. Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75µm.

Reducer – Thinner
110-601 Universal thinner fast
110-602 Universal thinner normal
110-603 Universal thinner slow – airless
Aromatic free
110-611 Universal thinner fast
110-613 Universal thinner slow / for brush application

Recommended Dry Film Thickness (DFT)
50 – 70 µm normal layers
80 – 100 µm thick layers in one or two runs

The maximal film thickness must not be over **100 µm (dry)**, danger of cracking!

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

Verarbeitungs-Hinweise
Vor Verarbeitung soll die Farbe mit mechanischem Rührwerk gut durchmischt werden. Während der Verarbeitungspausen ist der Farbbehälter abzudecken, um Hautbildung zu vermeiden (**Inhalt reagiert mit Luftfeuchtigkeit**). Zur raschen Aushärtung ist eine rel. Luftfeuchtigkeit von **mindestens 50%** notwendig. Außerdem sollte die Temperatur beim Auftrag der Farbe möglichst unter 30°C liegen. Zu niedrige Feuchtigkeit und/oder zu hohe Temperaturen beim und unmittelbar nach dem Auftrag können unvollständige Härtung der Farbe bewirken (weiche, brüchige Schichten).

Application Advice
Before application, the paint should be stirred well with a mechanical mixer. During work breaks, the paint containers must be closed to avoid skinning **(content reacts with humidity)**.
For fast curing, humidity of **min. 50%** is necessary. The application temperature should be below 30°C. Less humidity and/or higher temperatures during or immediately after the application can lead to incomplete curing (soft, cracking layers).

Applikation / Application	**Düse / Nozzle**	**Druck / Pressure**	**Verdünnung / Thinner**
Streichen, Rollen / Brush, Roller			nach Bedarf/ as necessary
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	8 - 13 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	5 - 10 %

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.

Lufttrocknung Drying Time (Air)	**TG1 Staubtrocken / Dust Dry**	**TG4 Grifffest / Touch Dry**	**TG6 Überlackierbar / Recoatable**	**Durchgetrocknet Dry Through**	**voll ausgehärtet fully cured**
10°C	30 min	60 min	24 h	48 h	7 d
20°C (65% r.LF)	5 – 10 min	20 min	4 h	24 h	7 d
20°C (50% r.LF)	30 min	60 min	24 h	48 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 65% relativer Luftfeuchtigkeit (r.LF) und einer Trockenschichtdicke von 70 µm.

The drying times are based on tests at 65% rel. humidity and a dry film thickness of ~ 70 µm.

Überlackierbarkeit
Mit allen handelsüblichen 1K- und 2K-Lacken überlackierbar, mit Ausnahme von ölhaltigen Alkydharzlacken.

Overcoatability
Overcoatable with all customary 1 comp. and 2 comp. paints, except for oil containing alkyd resin enamel.

FEYCOZINK 291 - 1K- Ethylsilikat Zinkstaub

Gerätereinigung
Sofort nach Beendigung der Arbeiten sind die Geräte mit Lösemittel/Verdünnung zu reinigen. Wenn die Farbe bereits geliert/getrocknet ist, kann sie nur mit Lauge gelöst werden.

Cleaning
Immediately after use, the tools must be cleaned with solvent/thinner. When the paint is dry it can only be removed with the help of lyes.

Sonstige Hinweise
FEYCOZINK 291 ESI-Zinkstaub darf nicht mit Alkydharzlacken oder ölhaltigen Beschichtungsstoffen überschichtet werden. Nicht unter 5°C und nicht unter 50% rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten! Vor der Decklackierung muss eventuell gebildeter Weißrost, z.B. durch Heißdampfreinigung, entfernt werden.
FEYCOZINK 291 ESI-Zinkstaub ist beständig gegen die meisten wasser- und säurefreien Lösemittel. Der trockene Anstrichfilm ist anorganischer Natur und daher beständig gegen sehr hohe Temperaturen.

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheits-datenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Other Reference
FEYCOZINK 291 may not be over-laminated with alkyd resins or oil containing coating materials.
Do not process under 5°C and 50% rel. air humidity !
Before the application of top coat, possibly formed white blister, e.g. must be removed by superheated steam cleaning .
FEYCOZINK 291 is resistant against most water an acid free solvents.
The dry coating film is of inorganic nature and from there resistant against very high temperatures.

At the application of this product you please consider the data in the respective safety data sheet, the relevant laws (dangerous material regulation) and the regulations of the professional association.

SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft. / *These data is based on experience. As we do not have any influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.*

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. / *The data in this data sheet correspond to the today's conditions of our knowledge and should inform you about our products. They do not have thus the meaning to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. Likewise our employees only perform a noncommittal advisory assistance. Buyers and users have to measure therefore solely responsible the suitability of our products for the demands and the adherence to the processing guidelines under the dominant conditions themselves.*

Freigegeben durch: KanM

FEYCOLOR GmbH http: www.feycolor.com

Maxhüttenstraße 6 D-93055 Regensburg Tel. +49 (0) 941 60497-0 Fax: +49 (0) 941 60497-30
Industriestraße 9 A-6841 Mäder Tel. +43 (0) 5523 62795-0 E-Mail: info@feycolor.com