

FEYCOZINK 291 - 1K ESI Zinkstaub

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION																											
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 1K-Ethylsilikat Zinkstaubgrundierung</p> <p>Anwendungsgebiet Sehr weites Anwendungsgebiet, vor allem für stark beanspruchte Objekte im Stahlhoch- und Stahlwasserbau, wo es auf Langzeitschutz gegen Feuchtigkeit und aggressive Medien ankommt.</p> <p>Eigenschaften Ausgezeichneter Korrosionsschutz auf Stahl, auch auf Kanten, Graten und Fehlstellen durch kathodische Schutzwirkung, rasche Trocknung, feuchtigkeitshärtend, sehr gute Haftung auf gestrahltem Untergrund, Dauertemperaturbeständig bis 600° C, stoßfest bei Temperaturwechselbeanspruchung,</p> <p>Beständigkeiten Resistances</p>	<p>Product Description Solvent -borne 1 pack ethyl silicate zinc rich primer.</p> <p>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.</p> <p>Properties Excellent corrosion prevention on steel, also on angles, ridges and flaws because of cathodic protective effect, fast drying, moisture curing, excellent adhesion on blasted substrates, permanent temperature resistant up to 600° C, shock resistant at temperature change stress,</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Industriatmosphäre</td> <td>Industrial atmosphere</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>Meeratmosphäre</td> <td>Sea atmosphere</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>Unterwasser-Beanspruchung</td> <td>Underwater-load</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Kondenswasser-Beanspruchung</td> <td>Condensate-load</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>Heißwasser-Beanspruchung</td> <td>Hot-water-load</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>mechanische Beanspruchung</td> <td>Mechanical stress</td> <td>+</td> </tr> <tr> <td>Temperatur-Beanspruchung trocken bis</td> <td>Temperature-stress (dry) up to</td> <td>600°C*</td> </tr> <tr> <td>Säuren, Laugen</td> <td>Acids, Alkalis</td> <td>-**</td> </tr> <tr> <td>Öle und Fette</td> <td>Oils and Greases</td> <td>±</td> </tr> </tbody> </table>	Industriatmosphäre	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	600°C*	Säuren, Laugen	Acids, Alkalis	-**	Öle und Fette	Oils and Greases	±
Industriatmosphäre	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	600°C*																										
Säuren, Laugen	Acids, Alkalis	-**																										
Öle und Fette	Oils and Greases	±																										
<p>* Im System mit einem alupigmentierten Silikonharz-Decklack z.B. FEYCOSIL 241 silber bis 650°C möglich</p> <p>** Zink reagiert mit starken Säuren und Laugen, weshalb eine Verwendung außerhalb des pH-Bereichs von 5 – 9 nicht möglich ist</p> <p>Farbton Grau, rot-grau</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>* In system with an aluminum pigmented silicone resin top coat e.g. FEYCOSIL 241 silver up to 650°C possible</p> <p>** Zinc reacts with strong acids and alkalis, therefore the use beyond the pH-range of 5 – 9 is not possible</p> <p>Color Grey, red-grey</p> <p>Gloss Matt</p>																											

FEYCOZINK 291 - 1K ESI Zinkstaub

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Festkörpergehalt / Weight Solids	~ 90 %
Festkörpervolumen / Volume Solids	~ 68 %
Dichte / Density	~ 3,1 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 70 µm TSD Theoretical Consumption at 70 µm DFT Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.	~ 335 g/m ² → 3 m ² /kg 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
Lagerung (bei 10 – 30° C) 12 Monate in verschlossenen Originalgebinden.	Shelf life (10 – 30° C) 12 month in originally closed containers.
VORBEREITUNG	PREPARATION
Untergrundvorbereitung Allgemein Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen.	Substrate Preparation General Surface must be clean, dry and free of dust, rust, oil and greases. Remove old paint layers completely.
Stahl 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 Rautiefe Rz von 40 – 75 µm	Steel Blasting to surface preparation degree Sa 2½ according to DIN EN ISO 12944 part 4, with water load to Sa 3. Blast derusting with edged blasting abrasive, roughness medium (G) according to ISO 8501-1 and a depth of roughness Rz 40 – 75 µm.
Verdünnung Universalverdünnung 601 schnell Universalverdünnung 602 normal Universalverdünnung 603 langsam – airless Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)	Reducer - Thinner Universal Thinner 601 fast Universal Thinner 602 normal Universal Thinner 603 slow – airless Universal Thinner 611 fast (free of aromats)
Empfohlene Trockenschichtdicke TSD 50 – 70 µm normalschichtig 80 – 100 µm dickschichtig in einem oder zwei Arbeitsgängen	Recommended Dry Film Thickness (DFT) 50 – 70 µm normal layers 80 – 100 µm thick layers in one or two runs
Die maximale Trockenschichtdicke darf 100 µm nicht überschreiten , es besteht sonst die Gefahr einer Rissbildung (Zinkbruch)!	The maximum dry film thickness must not exceed 100 µm, otherwise there is a risk of cracking (zinc breakage)!

FEYCOZINK 291 - 1K ESI Zinkstaub

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise

Vor Verarbeitung die Farbe mit einem mechanischen Rührwerk gut durchmischen. Während Verarbeitungspausen ist der Farbbehälter abzudecken, um Hautbildung zu vermeiden (**die Farbe 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

Application Advice

Before application, the paint must be stirred well with a mechanical mixer. During work breaks, the paint containers must be closed to avoid skinning (**paint 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 needed
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 Air Drying	TG1 Staubtrocken Dust Dry	TG4 Griffest Touch Dry	TG6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry Through	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 einer Trockenschichtdicke von 70 µm.

The drying times are based on tests at a dry film thickness of ~ 70 µm.

Überlackierbarkeit

FEYCOZINK 291 hat sehr große Poren, da es sich hier um eine Silikat-Zink-Beschichtung handelt. Diese Poren müssen mit einer „Zwischenschicht“ mit einem 15-20% verdünnten Decklack geschlossen werden, da es sonst zur leichten Blasen- bzw. Kraterbildung kommen kann.

Overcoatability

FEYCOZINK 291 has very large pores, since it is a silicate zinc coating. These pores must be closed with an "intermediate coat" with a 15-20% diluted top coat, otherwise slight blistering or cratering may occur.

FEYCOZINK 291 - 1K ESI Zinkstaub

Anschließend kann dann "nass in nass" mit dem unverdünnten Decklack in Vollschicht überlackiert werden.

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

Hinweise:

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.

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.

Subsequently, a full coat of the undiluted topcoat can be applied "wet on wet".

Can be overcoated with all commercially available 1K and 2K paints, with the exception of coating materials containing oil, e.g. alkyd resin paints.

Notes:

Do not apply under 5°C and 50% rel. air humidity!

Before top coating, any white rust that may have formed must be removed, e.g. by hot steam cleaning.

FEYCOZINK 291 is resistant to most water- and acid-free solvents. The dry paint film is inorganic in nature and therefore resistant to very high temperatures.

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

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.