

Produktbeschreibung

Wässrige 2K-Epoxidharzgrundierung, mit Zinkphosphat und organischen Antikorrosionsmitteln. Schnell trocknend, VOC-arm, geruchsarm.

Eigenschaften

- Grundierung für Oberflächen aus Eisen, Stahl, Edelstahl, verzinkte Metalle und Aluminium.
- Geeignet für bereits beschichtete Metallplatten und/oder kompatible Grundierungen. Voraussetzung: Gitterschnittprüfung Klasse 0-1, UNE-DIN EN ISO 2409:2007 und Musterlegung.
- Insbesondere empfohlen als Rostschutzgrundierung für das 2K-Epoxidharzsystem FAKOLITH FK 45 und FAKOLITH Dispersionsfarben FAKOLITH FK 10, DISPERLITH INDUSTRY, DISPERLITH FOODGRADE und DISPERLITH ELASTIC.
- Ausgezeichnete antikorrasive Eigenschaften.

Verbrauch

Empfohlene Mindestschichtstärke und theoretische Ergiebigkeit:

| Schichtdicke - Verbrauch | | | Theoretische Ergiebigkeit |
|--------------------------|--------|-------------------------------|---------------------------|
| Trockenschichtdicke | nass | nass (ml-g/m ²) | |
| 40 µm (niedrig) | 125 µm | 125 ml ≈ 150 g/m ² | ca. 8 m ² /l |
| 80 µm (mittel) | 250 µm | 250 ml ≈ 300 g/m ² | ca. 4 m ² /l |
| 160 µm (hoch) | 500 µm | 500 ml ≈ 600 g/m ² | ca. 2 m ² /l |

Die o.g. Schichtstärken sind in 1-4 Arbeitsgängen aufzutragen. Für eine Haftgrundierung ist eine niedrige Schichtstärke ausreichend. Für einen angemessenen Korrosionsschutz hingegen empfehlen wir insbesondere in Feuchträumen eine mittlere bis hohe Schichtstärke. Schichtstärke pro Arbeitsgang: Manuell = ca. 150g/m². Maschinell = ca. 300g/m².

Haftung zum Untergrund

Direkte Haftung (FK 44 POX): 80 µm trocken

| Oberfläche | Haftfestigkeit (UNE-EN ISO 4624-2002) (kg/cm ²) | Haftung (Gitterschnittverfahren - UNE-EN ISO 2409:2007) |
|-------------------|---|---|
| Kohlenstoff-Eisen | 140 ± 10 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Stahl | 46 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Kupfer | 46 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 1 |
| Aluminium | 28 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Verzinkte Metalle | 42 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |

Haftsystem (FK 44 POX + FK 45): 80 µm trocken + 150 µm trocken

| Oberfläche | Haftfestigkeit (UNE-EN ISO 4624-2002) (kg/cm ²) | Haftung (Gitterschnittverfahren - UNE-EN ISO 2409:2007) |
|-------------------|---|---|
| Kohlenstoff-Eisen | 190 ± 10 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Stahl | 54 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Kupfer | 56 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Aluminium | 26 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |
| Verzinkte Metalle | 61 ± 5 kg/cm ² (RCI) | Klasse 0 |

RCI = Kohäsionsbruch der Grundierung. RA = Adhäsionsversagen der Grundierung

Die Werte für Haftfestigkeit und Gitterschnittprüfung sind Richtwerte. Die Ergebnisse können in der praktischen Anwendung abhängig vom Zustand des Untergrundes, der Untergrundvorbehandlung und der Verarbeitung variieren. Die empfohlene Mindestschichtstärke und die Trocknungszeit sind zu beachten und die Übertragbarkeit der o.g. Messwerte am Objekt durch Musterlegung zu bestätigen.

Trocknungszeiten

| Relative Trocknungszeiten: | | | |
|---|---------|---------|---------|
| | + 5° C | + 20° C | + 30° C |
| 125 µm Nassschicht- 40 µm trocken (relative Luftfeuchtigkeit 60-70%) | | | |
| berührungsgetrocknet und überstreichbar mit FK 44 POX | 45 min | 30 min | 15 min |
| Durchgetrocknet und überstreichbar mit Endanstrich | 12-24 h | 8-12 h | 4-6 h |

Trocknungszeit und Überstreichbarkeit sind abhängig von der Schichtstärke, der Belüftung, der Temperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit.

Theoretische Topfzeiten

| A + B (2L, 5L) | 10°C | 20°C | 30°C |
|----------------------------------|------|------|------|
| Verarbeitbarkeit der Mischung | 3 h | 2 h | 1 h |

| A + B (12,5L) | 10°C | 20°C | 30°C |
|----------------------------------|------|------|------|
| Verarbeitbarkeit der Mischung | 3 h | 2 h | 1 h |

Oberflächen-
vorbereitung**Allgemeine Vorbereitung der metallenen Oberfläche:**

Mit einer geeigneten Methode Oberfläche vorbereiten und Rückstände von Öl, Fett, Salz oder Schmutz (ISO12944-4) entfernen. Empfehlung: FAKOLITH FK 11 Reiniger, 1:20 mit Wasser verdünnt, auftragen und sofort wieder abreinigen. Mit Lösemittel nachwischen, um eine Korrosion zu vermeiden.

Hinweise auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944-4 und unserem Merkblatt „Oberflächenvorbereitung von Stahlbauteilen“ zu entnehmen.

Oxidierte Flächen: Rost entfernen. Mit FAKOLITH FK 9 einstreichen, 10 Minuten einwirken lassen und wieder abwaschen. Untergrund 1 Stunde trocknen und mit Lösemittel (z.B. Universalverdünnung) nachwischen. Anschließend kurzfristig mit FAKOLITH FK 44-POX überarbeiten.

Grundierte und bereits beschichtete Flächen: FAKOLITH FK 44-POX zeigt auf verschiedenen getesteten Grundierungen und Altbeschichtungen eine ausgezeichnete Haftung. Dennoch empfehlen wir die Haftung von FAKOLITH FK 44-POX auf grundierten Metallen und Altbeschichtungen durch eine Musterlegung zu prüfen.

Um eine optimale Haftung, insbesondere bei technischen Anwendungen wie bei Maschinen- und Siloanstrichen, zu garantieren, entfernen Sie bitte vollständig Farbrückstände, Schmutz, Fett, Korrosion und erarbeiten Sie eine angemessene Rauigkeit mittels einer für die zu bearbeitende Metallart angemessenen Behandlung (ISO12944-4).

Für Tankbeschichtungen mit flüssigen Inhalten ist FAKOLITH FK 44-POX nicht geeignet. Hier empfehlen wir das Produkt FAKOLITH RM 40 als Grundierung für die nachfolgende Beschichtung mit FAKOLITH FK 45 FOODGRADE.

Bedingungen für die Anwendung: Die zu streichende Oberfläche muss trocken und frei von Fett und Staub sein. Verarbeitungstemperatur mind. +4°C, max. relative Luftfeuchtigkeit 70%. Die Temperatur der Stahloberfläche sollte mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

| | |
|---------------------------------|---|
| Anwendung | Unverdünnt. |
| Verarbeitung | <p>Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Fett- und Ölablagerungen sein. Komponente A und B gut aufrühren. Komponente B in Komponente A einrühren. Für die Verarbeitung in ein anderes Gebinde umfüllen, um die Aufnahme von Rückständen der Komponente A vom Gebinderand zu vermeiden. Reinigung der Arbeitsgeräte mit Wasser.</p> <p>Verarbeitung mit Pinsel oder im Airless-Spritzverfahren. Die Verarbeitung im Spritzverfahren sollte wegen der kurzen Topfzeit gut geplant werden.</p> <p>Optimale Spritzergebnisse wurden mit dem Airlessgerät SF23 Plus von Wagner im AirCoat-Verfahren erzielt. Düse 9/40 Flachstrahl, Spritzdruck 200bar. AirCoat-Daten: Pistole AC 4600, Luftkappe blau, Pistolenfilter rot, Luftdruck 2,5 bar, Temperatur AirCoat: 20°C. Spritzverarbeitung unverdünnt.</p> |
| Endbeschichtung | Getestete Farben für den Endanstrich: FAKOLITH FK 45, DISPERLITH INDUSTRY, FAKOLITH FK 10, DISPERLITH FOODGRADE, DISPERLITH ELASTIC. Die Haftung anderer Produkte ist durch eine Musterlegung zu bestätigen. |
| Dichte bei 25°C | <p>Dichte A: 1,39 ± 0,02 kg/l Dichte B: 1,03 ± 0,02 kg/l Dichte Mischung: 1,23 ± 0,02 kg/l</p> |
| Mischungsverhältnis: | Nach Volumen = 1,22 Liter A : 1 Liter B Nach Gewicht = 1,65 kg A : 1 kg B |
| Mindestverarbeitungs-temperatur | +4°C. |
| Glanzgrad | Matt |
| Farbton | Weiß (RAL 9016) |
| Pigmentvolumenkonzentration | 35% ± 2% |
| Feststoffgehalt | 49 ± 2 % (ISO 3233) |
| Lagerung | Bis zu 24 Monate nach Herstellungsdatum, im gut verschlossenen und vor Frost geschützten Originalgebinde. Es wird empfohlen, das Produkt bei einer Temperatur von 15°C bis 25°C zu lagern. Durch Kälte verursachte kristalline Ablagerungen in Komponente A können durch die Erwärmung des Materials auf ca. 23°C aufgelöst werden. Dieser Vorgang hat keinen Einfluss auf die Qualität des Produkts. |
| Verpackung | <p>Set aus A+B zu 2,5 Liter (A = 1,38l / B = 1,12l) Set aus A+B zu 5 Liter (A = 2,75l / B 2,25l) Set aus A+B zu 12,5 Liter (A = 6,87l/ B = 5,63l)</p> <p>Die Mischungsverhältnisse bitte einhalten. Das Mischen kompletter Sets wird zwecks Vermeidung von Fehlern im Mischungsverhältnis empfohlen.</p> |
| VOC-Gehalt | <p>Kategorie: j (Wb) Maximal 140 g/l VOC (Richtlinie 2004/42/EG, 2010). Das Produkt enthält weniger als 30 g/l VOC.</p> |
| Entsorgung | Entsorgung des Inhalts gemäß den örtlichen behördlichen Vorschriften. |

Sicherheitsdatenblatt:



Komponente A



Komponente B

RECHTLICHER HINWEIS:

Die Firmen FAKOLITH Farben GmbH und FAKOLITH Chemical Systems S.L.U. sind im Verbund nach dem Qualitätsmanagementsystem DIN EN ISO 9001:2015 durch den TÜV Rheinland Cert zertifiziert, Zert. Nr. 01100071679/01.



Diese technische Informationen und Empfehlung in Bezug auf die Verarbeitung und Verwendung des Produkts beruht auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen unter Anwendung von Standardsituationen sowie auf der Verwendung des Produkts innerhalb der Haltbarkeit. Diese Information entlässt den Käufer und/oder Anwender nicht aus der Pflicht, festzustellen, ob unser Angebot, unsere Empfehlung oder die technische Qualität und die Eigenschaften unserer Produkte ihren spezifischen Anforderungen entsprechen. FAKOLITH behält sich das Recht vor, die Eigenschaften und Spezifikationen der Produkte zu aktualisieren. Aktualisierte Ausgaben werden unter www.fakolith.de veröffentlicht. Durch eine aktualisierte Ausgabe dieses Dokuments wird die vorherige Version ungültig (siehe Erstellungsdatum).

Technische Information 27.03.2018