



GEFOLA 514 - 1K-EPE Zinkstaubfarbe SO

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Einkomponentige, lösemittelhaltige, hochpigmentierte und schnelltrocknende Zinkstaubgrundierung auf Basis Epoxidharzester.</p> <p>Anwendungsgebiet Vielseitig verwendbare Grundbeschichtung für Stahl, besonders bei mechanischer Beanspruchung oder zum Schutz schlecht zugänglicher Stellen. Zum Ausbessern von Schadstellen an spritz- oder feuerverzinkten Flächen, Schweißnähten etc. eignet sich besonders GEFOLA 513 Zinkstaub silbergrau für Zinkausbesserung (513-7705). Mit allen GEFOLA konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar. Vor der Überlackierung muss gewährleistet sein, dass der GEFOLA 514 ausreichend ausgehärtet ist!</p> <p>Geeignete Untergründe Gestrahelter Stahl</p> <p>Eigenschaften Schnelltrocknend, sehr gute Korrosionsschutzwirkung</p> <p>Beständigkeiten Temperaturbeständig bis 80°C (feucht) Temperaturbeständig bis 400°C (trocken) Über 400°C Farbtonveränderung möglich!</p> <p>Farbtöne Grau, rötlich grau, silbergrau.</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>Product Description One-component, solvent containing, high pigmented and fast drying zinc rich primer, based on epoxy resin ester.</p> <p>Typical Uses Versatile usable basic coating for steel, especially for mechanical load or for protection of badly accessible places. For repairing of failures on squirt or hot-dip galvanized surfaces, welding seams etc. particularly GEFOLA 513 zinc dust (silver-grey) is suitable for zinc repair (513-7705). Overcoatable with all GEFOLA conventional or water-dilutable one and two-component lacquers. Before overcoating it must be ensured that the GEFOLA 514 is sufficiently hardened!</p> <p>Substrates Blasted steel.</p> <p>Properties Fast drying, excellent corrosion protection</p> <p>Resistances Temperature resistant (humid) up to 80°C Temperature resistant (dry) up to 400 °C Over 400 °C Change of color is possible!!!</p> <p>Colors Grey, reddish grey, silver grey</p> <p>Gloss Matt</p>
TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau. Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color grey. Other colors can differ.
Festkörpergehalt / Solids of Weight	~ 79 %
Festkörpervolumen / Solids of Volume	~ 44 %
Dichte / Density	~ 2,35 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm TSD / Theoretical Consumption at 60 µm DFT	~ 2,9 m ² /kg → 345 g/m ²



GEFOLA 514 - 1K-EPE Zinkstaubfarbe SO

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.

Lieferviskosität bei 20°C /
Viscosity as supplied at 20°C

~ 60 – 80"/4mm (DIN 53 211)

Lagerung (10 – 25°C)
18 Monate in original verschlossenen Gebinden.

Shelf life (10 – 25°C)
18 months in originally closed containers.

VERARBEITUNG	APPLICATION
<p>Untergrundvorbereitung</p> <p>Allgemein Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.</p> <p>Stahluntergründe Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4.</p> <p>Aufrühren Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem mechanischen Rührwerk. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.</p> <p>Verdünnung 110-301 Kunstharzverdünnung (schnell) 110-302 Kunstharzverdünnung (normal) 110-002 2K-Universalverdünnung (normal) 110-603 2K-Universalverdünnung (langsam - airless)</p> <p>Empfohlene Trockenschichtdicke TSD 30 - 60 µm im Innenbereich 60 - 80 µm im Außenbereich Schichtdicken über 100 µm sollten vermieden werden (Gefahr von Zinkbruch)! Schweiß- und schneidbrennfähig bei max. 15-20 µm TSD.</p>	<p>Substrate Preparation</p> <p>General Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; firmly bounded layers should be well sanded. According to EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.</p> <p>Steel Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.</p> <p>Stirring Stir material well before using, use a mechanical mixer if possible. Sides and bottom of the container must also be collected.</p> <p>Reducer – Thinner 110-301 Synthetic thinner (fast) 110-302 Synthetic thinner (normal) 110-002 2K Universal thinner (normal) 110-603 2K Universal thinner (slow – airless)</p> <p>Recommended Dry Film Thickness (DFT) Interior use: 30 - 60 µm Exterior use: 60 – 80 µm Thickness layers of more than 100 µm should be avoided (Danger of zinc breaking)! Welding and gas cutting possible between max. 15-20 µm DFT.</p>



GEFOLA 514 - 1K-EPE Zinkstaubfarbe SO

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 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 %

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)	Staubtrocken / Dust Dry	Griffest / Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- Getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet / Cured
60µm	15 - 20 min	30 - 45 min	5 - 6 h	~ 24 h	7 d
100µm	30 - 40 min	1 - 1,5 h	24 h	~ 24 - 48 h	7 d

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50 µm.

Achtung: Bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Trockenzeiten!

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Caution: Drying times increase, when temperatures are lower!

Ofentrocknung

Bis 60°C möglich, vorher 15 min ablüften.

Drying Time (Oven)

Possible up to 60°C, evaporate 15 min.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110.201.

GISBAU-Code: M-LL 03



TMBI 514
TDS 514

Vorläufiges TECHNISCHES MERKBLATT /
Contemporary TECHNICAL DATA SHEET

4 / 4

09 - 2009

GEFOLA 514 - 1K-EPE Zinkstaubfarbe SO

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.

Angaben zur Richtlinie EU-Richtlinie 2004/42/EG (Anhang II) Decopaint:

EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie (Kat. A/i)): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält in gebrauchsfertigem Zustand max. < 500 g/l VOC.

Freigegeben durch: LH 28.09.2009

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit

Jakob Hein Lackfabrik

Kölnener Straße 1
D - 54578 Walsdorf

Tel. +49 (0) 6593 9960-0
Tel. +43 (0) 6593 9960-24

<http://www.lackfabrik-hein.de/>
E-Mail: lackfabrik-hein@t-online.de