

Materialart	Wässrige 2K-Epoxidharzgrundierung, mit Zinkphosphat und organischen Antikorrosionsmitteln. Schnell trocknend, VOC-arm, geruchsarm.																																										
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung für Oberflächen aus Eisen, Stahl, Edelstahl, verzinkte Metalle, Kupfer 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 2K-Rostschutz-Grundierung für die Endbeschichtung mit FK 45 FOODGRADE, FK 100 FOODGRADE, FAKOPUR FOODGRADE, DISPERLITH FOODGRADE und DISPERLITH ELASTIC. ■ Im System mit den Endbeschichtungen FK 45 FOODGRADE, FK 100 FOODGRADE und FAKOPUR FOODGRADE geprüft als Grundierung für den Direktkontakt mit Lebensmitteln gem. VO (EU) 10/2011. ■ Ausgezeichnete antikorrosive Eigenschaften. 																																										
Anwendungsgebiete	Rostschutz und Haftvermittler auf Oberflächen aus Eisen, Stahl, Edelstahl, verzinkte Metalle, Kupfer und Aluminium. Insbesondere geeignet für als Grundierung für die nachfolgende Beschichtung mit den FAKOLITH FOODGRADE und HYGIENE BESCHICHTUNGEN.																																										
Untergründe	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="3" style="text-align: left; padding: 2px;">Direkte Haftung (FK 44 POX): 80 µm trocken</th> </tr> <tr> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Oberfläche</th> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Haftfestigkeit (UNE-EN ISO 4624-2002) (kg/cm²)</th> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Haftung (Gitterschnittverfahren - UNE-EN ISO 2409:2007)</th> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Kohlenstoff-Eisen</td> <td style="padding: 2px;">140 ± 10 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Stahl</td> <td style="padding: 2px;">46 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Kupfer</td> <td style="padding: 2px;">46 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 1</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Aluminium</td> <td style="padding: 2px;">28 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Verzinkte Metalle</td> <td style="padding: 2px;">42 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="3" style="text-align: left; padding: 2px;">Haftsystem (FK 44 POX + FK 45): 80 µm trocken + 150 µm trocken</th> </tr> <tr> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Oberfläche</th> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Haftfestigkeit (UNE-EN ISO 4624-2002) (kg/cm²)</th> <th style="width: 33%; padding: 2px;">Haftung (Gitterschnittverfahren - UNE-EN ISO 2409:2007)</th> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Kohlenstoff-Eisen</td> <td style="padding: 2px;">190 ± 10 kg/cm²(RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Stahl</td> <td style="padding: 2px;">54 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Kupfer</td> <td style="padding: 2px;">56 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Aluminium</td> <td style="padding: 2px;">26 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Verzinkte Metalle</td> <td style="padding: 2px;">61 ± 5 kg/cm² (RCI)</td> <td style="padding: 2px;">Klasse 0</td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">RCI = Kohäsionsbruch der Grundierung. RA = Adhäsionsversagen der Grundierung</p> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">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</p>	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
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																																									

empfohlene Mindestschichtstärke und die Trocknungszeit sind zu beachten und die Übertragbarkeit der o.g. Messwerte am Objekt durch Musterlegung zu bestätigen.

Untergrund-
vorbehandlung

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.

Oxidierter 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, Altbeschichtungen und pulverbeschichteten Untergründen eine ausgezeichnete Haftung. Dennoch empfehlen wir die Haftung von FAKOLITH FK 44-POX 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).

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.

Topfzeit

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

Mischungsverhältnis

Nach Volumen = 1,22 Liter A : 1 Liter B
Nach Gewicht = 1,65 kg A : 1 kg B

Verarbeitung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Fett- und Ölablagerungen sein. Unverdünnte 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.

Verarbeitung mit Pinsel oder im Airless-Spritzverfahren. Die Verarbeitung im Spritzverfahren sollte wegen der kurzen Topfzeit gut geplant werden.

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.

VOC-Gehalt

Kategorie: j (Wb)
Maximal 140 g/l VOC (Richtlinie 2004/42/EG, 2010).
Das Produkt enthält weniger als 30 g/l VOC.

Dichte bei 25°C	Dichte A: 1,39 ± 0,02 kg/l Dichte B: 1,03 ± 0,02 kg/l Dichte Mischung: 1,23 ± 0,02 kg/l																			
Flammpunkt	Nicht anwendbar																			
Glanzgrad	Matt																			
Farbton	Lichtgrau (RAL 7035)																			
Abtönung	Nicht vorgesehen																			
Verbrauch	<p>Empfohlene Mindestschichtstärke und theoretische Ergiebigkeit:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Schichtdicke - Verbrauch</th> <th rowspan="2">Theoretische Ergiebigkeit</th> </tr> <tr> <th>Trockenschichtdicke</th> <th>nass</th> <th>nass (ml-g/m²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm (niedrig)</td> <td>125 µm</td> <td>125 ml ≈ 150 g/m²</td> <td>ca. 8 m²/l</td> </tr> <tr> <td>80 µm (mittel)</td> <td>250 µm</td> <td>250 ml ≈ 300 g/m²</td> <td>ca. 4 m²/l</td> </tr> <tr> <td>160 µm (hoch)</td> <td>500 µm</td> <td>500 ml ≈ 600 g/m²</td> <td>ca. 2 m²/l</td> </tr> </tbody> </table> <p>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. 150 g/m². Maschinell = ca. 300 g/m².</p>	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
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																	
Verdünnung	Wasser. FK 44-POX ist verarbeitungsfertig eingestellt und sollte unverdünnt verarbeitet werden.																			
Trocknungszeit	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Relative Trocknungszeiten:</th> </tr> <tr> <th>125 µm Nassschicht- 40 µm trocken (relative Luftfeuchtigkeit 60-70%)</th> <th>+ 5° C</th> <th>+ 20° C</th> <th>+ 30° C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>berührungstrocken und überstreichbar mit FK 44 POX</td> <td>45 min</td> <td>30 min</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td>Durchgetrocknet und überstreichbar mit Endanstrich</td> <td>12-24 h</td> <td>8-12 h</td> <td>4-6 h</td> </tr> </tbody> </table> <p>Trocknungszeit und Überstreichbarkeit sind abhängig von der Schichtstärke, der Belüftung, der Temperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit.</p>	Relative Trocknungszeiten:				125 µm Nassschicht- 40 µm trocken (relative Luftfeuchtigkeit 60-70%)	+ 5° C	+ 20° C	+ 30° C	berührungstrocken 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			
Relative Trocknungszeiten:																				
125 µm Nassschicht- 40 µm trocken (relative Luftfeuchtigkeit 60-70%)	+ 5° C	+ 20° C	+ 30° C																	
berührungstrocken 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																	
Anwendungstemperatur	Ab +4°C																			
Kompatibilität	Nicht mit anderen Produkten mischen.																			
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.																			
Endbeschichtung	Getestete Farben für den Endanstrich auf Metall mit: FAKOLITH FK 45, FK 100 FOODGRADE, FAKOPUR FOODGRADE, DISPERLITH FOODGRADE, DISPERLITH ELASTIC. Die Haftung anderer Produkte ist durch eine Musterlegung zu bestätigen.																			
P.V.C.	35% ± 2%																			
Feststoffe	49 ± 2 % (ISO 3233)																			

Gebinde	<p>Set aus A+B zu 2,5 Liter (A = 1,35l / B = 1,15l) Set aus A+B zu 5 Liter (A = 2,70l / B 2,30l) Set aus A+B zu 12,5 Liter (A = 6,75l/ B = 5,75l)</p> <p>Die Mischungsverhältnisse bitte einhalten. Das Mischen kompletter Sets wird zwecks Vermeidung von Fehlern im Mischungsverhältnis empfohlen.</p>
Arbeitsschutz	<p>Exklusivprodukt für den professionellen Einsatz. Für die richtige Handhabung lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, verwenden Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung und treffen Sie die notwendigen Maßnahmen. Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Reste nicht in die Kanalisation/Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.</p>
Entsorgung	<p>Entsorgung des Inhalts gemäß den örtlichen behördlichen Vorschriften.</p>
Hinweis	<p>Grundsätzlich sollte auf die Vorbehandlung der Untergründe geachtet werden. Dafür stehen mit FAKOLITH FK 11 Fettreiniger, FAKOLITH FK 12 Schimmel-, Algen- und Grünbelagreiniger und FAKOLITH FK 14 Antipilz-Untergrundsanierung, bewährte Hilfsmittel zur Verfügung.</p>
Sicherheitsdatenblatt	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Komponente A</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Komponente B</p> </div> </div>

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 technischen 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 12.10.2021