

# TECHNISCHE INFORMATION

## **FEMATOP**

### 2K-Multiplex-Beschichtungsauftrag

#### **Anwendungsgebiete**

**FEMATOP wird vorwiegend zur Beschichtung von Gitterrostabdeckungen in Lackierkabinen eingesetzt, um hier die Verschmutzung der Gitteroste besser entfernen zu können.**

FEMATOP kann jederzeit auch für die Beschichtung von anderen Anlagenkomponenten zu deren Schutz verwendet werden.

Beispielsweise können auch Lackierhaken, Sondergestelle, Lackierkabinenkonstruktionen wie Seitenwänden oder ähnlichem beschichtet werden.

Einsatzgebiete sind im Nasslackierverfahren als auch in Pulverbeschichtungsabläufen und –verfahren möglich.

FEMATOP kann für alle Lacksysteme eingesetzt werden: Lösemittelacke, Wasseracke, Einbrennacke, Pulveracke etc.

#### **Eigenschaften**

FEMATOP besteht aus 2 pulverförmigen Chemikalienmischungen die mit Wasser in einem bestimmten Verhältnis angerührt werden.

Das Produkt ist in einer relativ kurzen Zeit und durch einfache Mittel ansetzbar so dass es einsatzbereit ist.

#### **Voraussetzungen**

Zur Anwendung von FEMATOP muss das zu beschichtende Substrat **absolut fett- und rückstandsfrei** sein. Vorzugsweise sollte die Oberfläche metallisch blank sein.

#### **Anwendungsweise**

Die beiden Komponenten von FEMATOP werden vor der Anwendung in Wasser gelöst und kräftig umgerührt.

Die Verflüssigung soll absolut klumpenfrei durchgeführt werden. D.h. die Anwendung erfolgt unter Zugabe und gleichzeitigem kräftigem Umrühren mit einem Rührwerk. Vorsicht: Das Rührwerk muss stark genug sein. Üblicherweise in Lackieranlagen vorhandene pressluftbetriebene Rührer sind nicht geeignet.

Zur Durchführung des Ansetzens von FEMATOP werden Eimer oder Wannen benötigt, die groß genug sind

Zur Beachtung:  
Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

um die Wassermenge und das Produkt aufzunehmen.

FEMATOP 2901 wird pro Verpackungseinheit (25kg) mit 15 Liter Wasser angesetzt.  
Nehmen sie einen großen Eimer und geben sie das Pulver langsam unter kräftigem Rühren in das Wasser.

FEMATOP HV wird pro Verpackungseinheit (250g) mit 5 Liter Wasser angesetzt.  
Nehmen sie einen großen Eimer und geben sie das Pulver langsam unter kräftigem Rühren in das Wasser.

Anschließend werden die beiden verflüssigten Komponenten ineinander untergerührt.  
Nehmen sie hierzu die flüssige FEMATOP HV-Komponente und schütten sie die zähflüssige Substanz langsam unter kräftigem Umrühren in die FEMATOP 2901-Flüssigkeit.

FEMATOP kann im Tauch-, Streich- oder Sprühverfahren eingesetzt werden.  
Es wird grundsätzlich empfohlen FEMATOP im **Tauchverfahren** einzusetzen da die Wirkung dadurch wesentlich verstärkt sein wird – insbesondere auch dadurch dass FEMATOP in Ecken Winkel und Hinterschneidungen deutlich besser eindringt.

Es wird empfohlen das Produkt über Nacht (24 Std.) stehen zu lassen um seine volle Wirkung zu erhalten.

Vor der Anwendung soll das 2K-Beschichtungsmaterial nochmals kräftig aufgerührt werden.

Das Produkt ist nun anwendungsfertig und kann in einer Wanne oder Behältnis das groß genug ist, um die zu beschichtenden Gitterroste oder anderen Materialien geleert werden.

Jetzt können sei die Produkte eintauchen und abtropfen lassen und anschließend auf einer EURO-Palette oder ähnlichem aufeinander stapeln.

Vorsicht: Bei zu schnellem Wegnehmen aus der Abtropfzone und/oder Ablegen auf einem Stapel etc. geht zu viel Material verloren.

Wenn die Roste angetrocknet sind diese nochmals ein zweites Mal bzw. ein drittes oder viertes Mal etc. ein tauchen. Dazwischen/Danach jeweils trocknen lassen

Achtung: Wichtig ist die Trocknungsphase um durch mehrmaliges Tauchen einen dicken Beschichtungsaufbau zu erhalten.

Abschließend können die Roste wieder in der Kabine eingebaut werden.

## **Reinigung der Gitterroste oder des Lackierequipments**

**Die Reinigung soll zukünftig nun optimalerweise so erfolgen, dass täglich kurz mit einem Reinigungsgerät in Form eines Besens oder Ähnlichem über die Gitterroste hinweggekehrt/gebürstet wird.**

**Dann sollen am Wochenende die Gitterrostzwischenräume nach unten mit einem langborstigen Besen oder ähnlichem durchgereinigt/durchgestochen werden.**

**Die Zyklen der Abreinigung mittels Bürsten sind je nach Kunde/Anlage/Lacksystem selbst festzulegen und ergeben sich aus dem Produktionsablauf oder auch Organisationsablauf.**

Zur Beachtung:

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

® = registriertes Warenzeichen

## **Standzeit des 2K-Beschichtungsauftrag**

Die Standzeit des anwendungsfertig zubereiteten Produkts oder der mit Wasser angesetzten Einzelkomponenten beträgt maximal 14 Tage.

<b>Technische Daten:</b>	Dichte ( 20° C ):	0,930 - 0,935	
	Flammpunkt:	69° C	
	Brechungsindex:	1,419	
	pH-Wert:	11,4	
	VOC – Gehalt:	81 %	
<b>Lagerung:</b>	Die Lagertemperatur soll bei ca. 5 - 20° C liegen. Die einzelnen Produkte sind trocken zu lagern		
<b>Ergänzende Unterlagen:</b>	EU-Sicherheitsdatenblatt		
<b>Haltbarkeit:</b>	12 Monate bei Lagerung von 0 bis +30° C		<b>Stand 290111/MA</b>