

FK 45 FOODGRADE

2K-High-Solid-Epoxidharz-Beschichtung,
zertifiziert nach VO (EU) 1935/2004, VO (EU)
10/2011 für den direkten Kontakt mit
Lebensmitteln

FAKOLITH®

Materialart



FK 45 FOODGRADE ist eine hoch belastbare 2K-High-Solid Epoxidharzbeschichtung. Geprüft für den Direktkontakt mit Lebensmitteln gem. VO (EU) 1935/2004, VO (EU) 10/2011. Geruchsneutral, schnelltrocknend, für den Innenbereich.

FK 45 FOODGRADE ist insbesondere geeignet für Oberflächen, die zeitweise oder ständig im direkten Kontakt mit festen oder flüssigen Lebensmitteln stehen. FK 45 FOODGRADE ist auch zu empfehlen zur Beschichtung von Decken und Wänden in Produktions-, Kühl- und Lagerräumen. Ideal für jede Anwendung im Innenbereich, bei der ein zertifizierter und hoch belastbarer Hygieneanstrich benötigt wird.

FK 45 FOODGRADE wird vom Bundesverband der Lebensmittelkontrolleure Deutschland e.V. explizit für die Anwendung in Lebensmittel verarbeitenden Betrieben empfohlen.

Eigenschaften



Empfohlen vom Bundesverband
der Lebensmittelkontrolleure
Deutschlands e.V.

- Zertifiziert nach VO (EG) 1935/2004, VO (EU) 10/2011 für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.
- Oberflächenschutz vor Viren- und Bakterienbefall durch geprüfte GREEN-BIO.FILM.STOP-Technologie (ISO 21702:2019-05, ISO 22196:2011-08)
- Empfohlen vom Bundesverband der Lebensmittelkontrolleure Deutschlands e.V.
- Desinfektionsmittelbeständigkeit (TÜV SÜD).
- FK 45 erzeugt eine hoch belastbare Oberfläche mit guter Beständigkeit gegen die meisten der in der Lebensmittelindustrie üblichen Reinigungsmittel
- Hohe Abriebfestigkeit: UNE EN ISO 5470-1:1999.
- Wasserundurchlässig. FK 45 FOODGRADE bildet nach Durchtrocknung einen wasserundurchlässigen Film, der leicht zu reinigen ist.
- Keine Wasseraufnahme/nicht quellbar (Vermeidung von mikrobiellem Befall).

In Verbindung mit den Systemgrundierungen FK 44-POX (Grundierung / Korrosionsschutz), DISPERLITH PRIMER (Tiefgrund für mikrobiell belastete Untergründe) und FK 16 Tiefgrund ist FK 45 FOODGRADE geeignet für die Beschichtung von mineralischen Untergründen, Metallen, Fliesen, Kunststoffen, Glasfaser sowie intakten Altanstrichen (z.B. Epoxidbeschichtungen, Dispersionsfarben). Eine Musterlegung mit positiver Gitterschnittprüfung der Kategorie 0-1 UNE DIN EN ISO 2409:2007 wird ausdrücklich empfohlen.

GREEN-BIO.FILM.STOP-Technologie

Die ausgesuchte Kombination von aktiven Wirkstoffsubstanzen erzeugt einen Farbfilm mit hoher qualitativer und quantitativer Beständigkeit gegen Viren und Bakterien. Die Durchführung der Tests erfolgte in Anwendung der ISO 21702:2019-05 (Messung der antiviralen Aktivität auf Kunststoffen - Feline coronavirus, Strain Munich) und der ISO 22196:2011-08 (Messung von antibakterieller Aktivität auf Kunststoffen - Escherichia coli, Listeria monocytogenes, Bacillus subtilis, Pseudomonas aeruginosa). Die BIO.FILM.STOP-Technologie wirkt in der reversiblen Phase präventiv. Die Entstehung eines Biofilms auf der Oberfläche des Anstrichs wird durch die BioFilmStop-Prophylaxe nachweislich gehemmt.

Anwendungsgebiete

FK 45 FOODGRADE wird insbesondere empfohlen als hoch belastbare, antibakterielle Decken- und Wandbeschichtung in Produktions- und Kühlräumen in der Lebensmittelindustrie. Auch als Renovierungsanstrich für Metallpaneele/Sandwichpaneele, welche aufgrund der täglichen Reinigung, sowie chemischer und mechanischer Belastungen Beschädigungen aufweisen, ist FK 45 FOODGRADE bestens geeignet.

Weitere empfohlene Anwendungsbereiche sind Innenbeschichtungen von Tanks und Silos, in welchen Lebens- und Futtermittel gelagert werden. Außerdem die Beschichtung von Maschinen/Kesseln, in denen Lebensmittel produziert werden. Zu beachten: Mindesttrockenschichtstärke für die Beschichtung von Tanks und Silos = 400µ. Bei der Verwendung von stark sauren/alkalischen Reinigungsmittel oder Füllgut, empfehlen wir Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik zu halten. Das Ziel ist zu prüfen, ob FK 45 FOODGRADE für den vorgesehenen Verwendungszweck die optimalen Eigenschaften besitzt. Eine mögliche Alternative könnte dann auch die FK 100 FOODGRADE sein. Mit der Doppelzertifizierung nach VO (EU) 10/2011 **und** FDA 21 CFR 175.300 ist FK 100 FOODGRADE, insbesondere im Bereich der Tank- und Silobeschichtungen, eine Variante mit maximaler Chemikalienbeständigkeit (siehe Produktinformation FK 100 FOODGRADE).

Rechtliche Vorgaben und Zertifizierung

FK 45 FOODGRADE erfüllt nach VO (EG) 852/2004 alle aktuellen europäischen Vorschriften für Materialien, die mit Lebensmittel in Berührung kommen.

Weitere Verordnungen für die Zertifizierung von FK 45 FOODGRADE: VO (EG) 1935/2004, VO (EG) 2023/2006, VO (EU) 10/2011 der Kommission und ihren nachfolgenden Änderungen (EG) Nr. 1282/2011 in Bezug auf Kunststoffmaterialien und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen. VO (EG) 1895/2005, VO (EG) 2018/213 über die Verwendung von Bishpenol A in Lacken und Beschichtungen, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen. Mit der Umsetzung der europäischen Vorschriften werden Kriterien für den europäischen Markt vereinheitlicht. In den Normen sind u.a. verschiedene Simulanzen sowie globale und spezifische Migrationstests für jede Lebensmittelgruppe definiert. Die bisherigen Tests für FK 45 FOODGRADE erfolgten mit den Simulanzen A, B, D2 (OM2-40°C) und C (OM4-100°C). Alle Angaben zu den durchgeführten Prüfungen sind in der Konformitätserklärung des Herstellers enthalten.

Die von FAKOLITH Chemical Systems in den unabhängigen Instituten APPLUS, TECNALIA und dem Nationalen Institut für Lebensmitteltechnologie (CNTA) durchgeführten Prüfungen bestätigen, dass die Beschichtung FAKOLITH FK 45 in allen Testverfahren die Anforderungen an die globalen und spezifischen Migrationsgrenzwerte erfüllt.

Kategorien / Kriterien der Prüfsimulanzen	
Kontakt Lebensmittel	Simulanz
Nur wässrige Lebensmittel	Simulanz A
Nur saure Lebensmittel	Simulanz B
Nur alkoholische Lebensmittel	Simulanz C
Nur fettige Lebensmittel	Simulanz D
Alle wässrigen und sauren Lebensmittel	Simulanz B
Alle alkoholischen und wässrigen Lebensmittel	Simulanz C
Alle alkoholischen und sauren Lebensmittel	Simulanzen C + B
Alle fettigen und wässrigen Lebensmittel	Simulanzen D + A
Alle fettigen und sauren Lebensmittel	Simulanzen D + B

HACCP



FAKOLITH Chemical Systems ist assoziiertes Mitglied der CNTA und teilnehmender Partner im Rahmen offizieller FuE-Projekte, die sich auf technisch hochwertige Anstriche für die Lebensmittelindustrie und den Gesundheitssektor beziehen.

FAKOLITH Chemical Systems ist sowohl im Gesundheitsregister für die Lebensmittelbranche der spanischen Provinz Katalonien (Registro Sanitario de Industrias y Productos Alimenticios de Cataluña, RSIPAC) unter der Nummer 39.05377/CAT als auch im spanischen Gesundheitserfassungssystem der Lebensmittelindustrie (Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos, RGSEAA) unter der Nummer ES-39.005259/T eingetragen. FAKOLITH Chemical Systems garantiert im Rahmen der Umsetzung des betriebsinternen HACCP-Konzepts die Herstellung von qualitativ einwandfreien Produkten. Nach VO (EU) 1935/2004/EG ist die Rückverfolgbarkeit der Produktion gewährleistet.

FAKOLITH Farben GmbH und FAKOLITH Chemical Systems sind seit 2006 nach dem Qualitätsmanagementsystem DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert. Zert.-Nr. 01100071679/01.

Untergründe

Untergrundvorbehandlung nach VOB. Die Untergründe müssen trocken, frei von Verschmutzungen und trennenden Substanzen sein. VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 beachten. Die Untergrundvorbehandlung ist abhängig von dem Untergrund:

- **Beton:**
Trennmittelrückstände ggf. mit FAKOLITH FK 11 Reiniger entfernen. Sandende Substanzen entfernen. Kreidende Untergründe mit DISPERLITH PRIMER vorbehandeln. Auf nicht kreidende Untergründe FK 45 FOODGRADE direkt mit ca. 2-4% Verdünnung im ersten Anstrich auftragen.
- **Mineralische Untergründe:**
Festigkeit und Saugfähigkeit des Untergrundes prüfen. Stark bis mittelmäßig saugende oder kreidende Untergründe mit DISPERLITH PRIMER grundieren. Ansonsten FK 45 FOODGRADE direkt auf den mineralischen Untergrund applizieren.
- **Rigipsplatten / Aquapanel:**
Grundierung mit DISPERLITH PRIMER oder FAKOLITH FK 16 Tiefgrund.
- **2K-Epoxidharzbeschichtungen:**
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen (>100er Schleifpapier). Direkte Beschichtung mit FK 45 FOODGRADE.
- **Pulverbeschichtete Untergründe:**
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FK 45 FOODGRADE.
- **Untergründe aus Kunststoff / GFK:**
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FK 45 FOODGRADE.
- **Schimmel und Bakterien befallene Untergründe:**
Mit FAKOLITH FK 12, 1:4 mit Wasser verdünnt, reinigen. Anschließend mit DISPERLITH PRIMER grundieren.

- **Hefe und Bakterien befallene Untergründe:**
Mit FAKOLITH FK 39 reinigen. Anschließend mit DISPERLITH PRIMER grundieren.
- Untergründe mit **Verschmutzungen durch Fett, Öl, Ruß:**
Mit FAKOLITH FK 11, 1:20 mit Wasser verdünnt, reinigen.
- **Nicht tragfähige Beschichtungen:**
Entfernen und Untergrund reinigen. Mit DISPERLITH PRIMER grundieren.
- **Tragfähige Dispersionsfarben:**
Untergrund reinigen. Festigkeit und Eignung der Altbeschichtung(en) unbedingt mittels Musterlegung prüfen. Direkte Beschichtung mit FK 45 FOODGRADE.
- **Holz:** Anschleifen, Rückstände gründlich abreinigen, FK 45 FOODGRADE unverdünnt applizieren. Eine Musterlegung ist aufgrund der unterschiedlichen Holzarten/-oberflächen unbedingt erforderlich.
- **Rostschutzprimer und Haftvermittler für Aluminium, Kupfer, Edelstahl mit Gebrauchsspuren/Roststellen:**

Oberfläche vorbereiten und Rückstände von Öl, Fett, Salz oder Schmutz 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 zu entnehmen.

FAKOLITH FK 44-POX Rostschutzprimer und Haftvermittler in 1-2 Arbeitsgängen applizieren. FAKOLITH FK 44-Pox ist geruchsneutral und bei Temperaturen ab +4° C verarbeitbar.

- **Eisen, Stahl, Edelstahl:**
Oberflächenvorbereitung gem. DIN EN ISO 12944-4. Direkte Beschichtung mit einer Mindestschichtstärke von 250µm trocken.
- **Fliesen:**
Reinigen der Fliesen und anschleifen. Entstauben, ggf. Fugen ausbessern. Stark saugende Fugen überlappend dünn vorstreichen mit FK 45 FOODGRADE + 5% FK 45 Verdünnung. Nach Trocknung (mind. 24h) mind. 2x mit FK 45 FOODGRADE beschichten.
- **Behälteranstriche:**
Stahlbehälter, die mit flüssigen Lebensmitteln befüllt werden, mit FAKOLITH FK 44-POX grundieren. Trocknungszeiten FK 44-POX siehe technisches Merkblatt. Empfohlene Trockenschichtstärke FK 44-Pox 40-80 µ/m² (= 225-250ml/m²). Nachfolgend FK 45 FOODGRADE mit >400µm Gesamtschichtstärke (trocken) in mehreren Arbeitsgängen applizieren. Diese Art der Beschichtung sollte ausschließlich von hierauf spezialisierten Fachfirmen ausgeführt werden.

Vor der Verarbeitung bitte die technischen Informationen und Sicherheitsdatenblätter lesen. Untergrundfeuchte beachten, Festigkeit der Altanstriche mittels Gitterschnitt prüfen und die räumlichen/zeitlichen Bedingungen am Objekt abklären.

Die Durchführung von Renovierungs- und Instandhaltungsarbeiten in industriell genutzten Räumen erfordert eine fundierte Planung. Wir empfehlen vor Beginn

der Arbeiten die individuellen Anforderungen an die Beschichtung zu erfragen und die Bedingungen vor Ort abzuklären:

- Welche Reinigungsmittel werden in welcher Konzentration, mit welcher Temperatur und wie häufig während des täglichen Produktionsprozesses angewendet?
- Wie hoch sind die Temperaturen/die Luftfeuchtigkeit während der Durchführung der Renovierungsarbeiten?

Wir empfehlen die detaillierte Abstimmung der Arbeiten unter Berücksichtigung der Verarbeitungsbedingungen und der zu erwartenden Trocknungszeiten. Wann läuft die Produktion wieder an? Mit welcher Feuchtigkeitsbelastung ist zu rechnen und wann erfolgt die erste Reinigung des renovierten Abschnitts?

Verarbeitung

Anwendung: Der Untergrund muss sauber, trocken und tragfähig sein. Die Raum- und Untergrundtemperatur darf während der Anwendung und der Trocknung +12°C nicht unter- und +30°C nicht überschreiten. Die Oberflächentemperatur des zu beschichtenden Untergrunds sollte immer 3°C über dem Taupunkt liegen. Maximale rel. Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung: 70%.

Mischung: Komponente A und B separat aufrühren. Dieser Vorgang ist wichtig, da beide Komponenten im Ruhezustand hoch viskos sind. Nachfolgend Komponente B langsam in Komponente A einrühren. Manuell oder mit niedrigster Drehzahl ca. 2-3 Minuten rühren und anschließend 2 Minuten ruhen lassen. Das Einmischen von Luft ist zu vermeiden.

Verdünnung: Die Viskosität der 2K-Epoxidharzbeschichtung variiert, abhängig von den Lager- und Umgebungstemperaturen. Niedrige Temperaturen erhöhen, hohe Temperaturen verringern die Viskosität. Entsprechend empfehlen wir das Produkt vor Ort mit FAKOLITH FK 45 VERDÜNNUNG einzustellen. Zugabe für die manuelle Applikation bis max. 4%. Bei Verdünnungen >4% besteht bei der manuellen Applikation, insbesondere bei nicht saugfähigen Untergründen, die Gefahr des Ablaufens der Beschichtung.

Wichtig: Mischung zur Verarbeitung in einen sauberen Eimer umfüllen. Eventuelle Rückstände der Komponente A vom Gebinderand können zu Verfilmungsstörungen führen. Nur die Menge Material anrühren, die innerhalb von 25 Minuten verarbeitet werden kann (siehe Topfzeit).

Manuelles Aufbringen: Mit kurzflooriger Rolle (<= 5mm) oder dem Pinsel auftragen. Auftrag in mindestens 2 Lagen. Die Verwendung spezieller Farbröller für lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzfarben wird ausdrücklich empfohlen. Rolle vor der Verarbeitung gut auswaschen und trocknen.

Airless Spritzen: 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 180bar. AirCoat-Daten: Pistole ACF 3000, Luftkappe blau, Pistolenfilter rot, Luftdruck 3 bar, 5-10% FAKOLITH FK 45 Verdünnung. Andere Spritzgeräte sind zu testen.

Nach Ablauf der Topfzeit kann sich in dem nicht verbrauchten Gemisch eine Temperatur bis zu +80°C bilden (betrifft nur Gebinde >5kg). Diese Gebinde nicht unbeaufsichtigt in exponiertem Bereich stehen lassen.

Topfzeit	<table border="1"> <tr> <td>A + B (2,5 kg)</td> <td>10° C</td> <td>20° C</td> <td>30° C</td> </tr> <tr> <td>Topfzeit</td> <td>1 Std. 45 Min.</td> <td>40 Min.</td> <td>20 Min.</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>A + B (5,0 kg)</td> <td>10°C</td> <td>21° C</td> <td>32° C</td> </tr> <tr> <td>Topfzeit</td> <td>1 Std. 35 Min.</td> <td>35 Min.</td> <td>15 Min.</td> </tr> </table>	A + B (2,5 kg)	10° C	20° C	30° C	Topfzeit	1 Std. 45 Min.	40 Min.	20 Min.	A + B (5,0 kg)	10°C	21° C	32° C	Topfzeit	1 Std. 35 Min.	35 Min.	15 Min.
A + B (2,5 kg)	10° C	20° C	30° C														
Topfzeit	1 Std. 45 Min.	40 Min.	20 Min.														
A + B (5,0 kg)	10°C	21° C	32° C														
Topfzeit	1 Std. 35 Min.	35 Min.	15 Min.														
VOC-Gehalt	<p>Kategorie: j (Lb) Höchstens 500 g/l VOC (Richtlinie 2004/42/CE-2010) Die Mischung aus Komp. A+B enthält weniger als 500 g/l VOC</p>																
Spezifisches Gewicht	<p><u>Spezifische Gewichte der fertigen Mischung (Komponente A+B):</u> FK 45 FOODGRADE weiß, grau: 1l = ~ 1,35 kg FK 45 FOODGRADE transparent: 1l = ~ 1,10 kg</p> <p><u>Das gewichtsbezogene Mischungsverhältnis ist abhängig von den Farbtönen:</u> 2,44kg A : 1kg B = weiß (ca. RAL 9003), grau (ca. RAL 7004), telegrau (ca. RAL 7047), schwarz (ca. RAL 9017), dunkelgrün (ca. RAL 6002), ockerbraun (ca. RAL 8001), signalgelb (ca. RAL 1003), hellelfenbein (ca. RAL 1015), elfenbein (ca. RAL 1014), oxidrot (ca. RAL 3009)</p> <p>2,55 kg A : 1kg B = weiss 2,03 kg A : 1 kg B = lichtblau (ca. RAL 5012) 1,56 kg A : 1 kg B = eisenglimmer (ca. RAL 9006) 1,33 kg A : 1 kg B = transparent</p>																
Feststoffgehalt	<p>90 ± 1 % (UNE EN ISO 3233-1:2013) FK 45 FOODGRADE weiß/grau 95 ± 1 % (UNE EN ISO 3233-1:2013) FK 45 FOODGRADE transparent</p>																
Glanzgrad	Glänzend																
Deckkraft (UNE-EN 13300)	<p>Trockenschichtstärke 200 µm = Klasse 2 Trockenschichtstärke 350 µm = Klasse 1</p>																
Farbton	<p>Standardfarbtöne: Weiß (ca. RAL 9003), grau (ca. RAL 7004), transparent.</p> <p>Weitere Farbtöne in FOODGRADE-Qualität:</p> <p>Ab einer Bestellmenge von 7,5kg: Hellelfenbein (ca. RAL 1015), lichtblau (ca. RAL 5012), oxidrot (ca. RAL 3009).</p> <p>Ab einer Bestellmenge von 100kg: Schwarz (ca. RAL 9017), dunkelgrün (ca. RAL 6002), elfenbein (ca. RAL 1014), ockerbraun (ca. RAL 8001), signalgelb (ca. RAL 1003), telegrau (ca. RAL 7047), eisenglimmer (ca. RAL 9006). Bitte beachten, dass bei diesen Farbtönen unter Umständen mit längeren Lieferzeiten zu rechnen ist.</p> <p>Bitte beachten: Die Farbtöne stimmen nicht 100%ig mit den genannten RAL-Tönen überein. Für die Abtönung von FAKOLITH FK 45 in FOODGRADE-Qualität verwenden wir ausschließlich für den Lebensmittelkontakt zugelassene Pulverpigmente.</p> <p>Die Abtönung von FAKOLITH FK 45 mit geeigneten Flüssigfarbkonzentraten ist grundsätzlich möglich. FAKOLITH FK 45 entspricht dann aber nicht den Anforderungen nach VO (EG) 1935/2004, VO (EU) 10/2011, VO (EG) 1895/2005 an Produkte im direkten Kontakt mit Lebensmitteln. Eine Konformitätserklärung kann in diesem Fall nicht ausgestellt werden. Eventuelle Verträglichkeitsstörungen sollten durch vorherige Bemusterung ausgeschlossen werden.</p>																

Verbrauch

Schichtstärke und theoretische Ergiebigkeit von FK 45 FOODGRADE:

Transparent			
Schichtstärke pro Arbeitsgang: Ca. 75µm nass (= 82,50 g/m ²)			Theoretische Ergiebigkeit
trocken	nass	g/m ² nass	
50 µm	54 µm ± 2%	58 g/m ²	17,27 m ² /kg
75 µm	79 µm ± 2%	87 g/m ²	12,95 m ² /kg
100 µm	105 µm ± 2%	116 g/m ²	8,63 m ² /kg

Weiss / grau			
Schichtstärke pro Arbeitsgang: Ca. 125µm nass (= 170 g/m ²)			Theoretische Ergiebigkeit
trocken	nass	g/m ² nass	
75 µm	83 µm ± 2%	113 g/m ²	8,28 m ² /kg
100 µm	111 µm ± 2%	151 g/m ²	6,63 m ² /kg
150 µm	166 µm ± 2%	226 g/m ²	4,14 m ² /kg

Einstufung der Schichtstärke				
	Schichtdicke – Verbrauch			Theoretische Ergiebigkeit*
	trocken	nass	nass*(g/m ²)	
	100 µm	111 µm ± 2%	151 g/m ²	6,62 m ² /kg
Gering	200 µm	222 µm ± 2%	302 g/m ²	3,31 m ² /kg
Mittel	300 µm	333 µm ± 2%	453 g/m ²	2,21 m ² /kg
Hoch	400 µm	444 µm ± 2%	604 g/m ²	1,66 m ² /kg
Sehr hoch	500 µm	555 µm ± 2%	755 g/m ²	1,32 m ² /kg

Der Materialverbrauch ist abhängig von der Verarbeitungsart, den Umgebungsbedingungen, der Form und der Beschaffenheit des Untergrundes sowie von den technischen Anforderungen an die Oberfläche. Auftrag in mindestens 2 Lagen. **Für Tankbeschichtungen, Silos und Oberflächen mit sehr hoher mechanischer Belastung empfehlen wir ausschließlich die Anwendung von FK 45 FOODGRADE in weiß/grau mit einer Trockenschichtstärke von 400µm.** Für andere Anwendungen, z.B. als Decken- und Wandanstrich, kann die Mindestschichtstärke zwischen 200-300µm variieren.

Verdünnung

FAKOLITH FK 45 Verdünnung. Für die manuelle Applikation ca. 2,5%. Für die maschinelle Verarbeitung 5-max. 10%. Für die Anwendung im Fußbodenbereich ca. 5% beim ersten Anstrich. Wir empfehlen grundsätzlich FK 45 Verdünnung mitzubestellen, um die 2K-Beschichtung optimal auf die Bedingungen am Objekt und die beste Verarbeitungseigenschaft einzustellen. Alternativ zu FK 45 Verdünnung kann auch eine nicht zum FOODGRADE-System gehörende Epoxidharz- oder Universalverdünnung verwendet werden. Die Verträglichkeit ist zu prüfen. Die Beschichtung ist dann nicht mehr konform mit der VO (EU) 10/2011.

Trocknungszeit

Relative Trocknungszeiten:			
111 µm Nassschicht- 100 µm trocken (relative Luftfeuchtigkeit 60-70%)	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
Griffest	15-20 h	10-12 h	6-7 h
Überstreichbar mit FK 45 FOODGRADE nach	24-36 h	12-24 h	8-12 h

Die Trocknungszeiten zwischen den Arbeitsgängen werden bestimmt durch die Schichtstärke, die Temperatur, die relative Luftfeuchte und die Belüftung. Die Trocknungszeit zwischen den Arbeitsgängen mit FK 45 FOODGRADE sollte 48 Stunden nicht überschreiten.

Behälter für flüssige Lebensmittel: Die Beschichtung in den Farben weiß/grau weist ab 28 Tage eine vollständige Aushärtung für den Kontakt mit flüssigen Lebensmitteln auf (Bedingungen: 23°C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit, Schichtdicke 400 µm trocken). Je niedriger die Temperatur bzw. je höher die Feuchtigkeit und die Schichtstärke, umso mehr erhöht sich die ideale Aushärtungszeit. Während der Ausführung ist eine zusätzliche Ablüftungsmöglichkeit einzurichten. Warme Luft beschleunigt das Aushärten. Vor Befüllen eines Behälters mit Lebensmitteln ist die Beschichtung mit klarem Wasser zu reinigen. Maximale dauerhafte Temperatur des Metallbehälters in Betrieb (Innenseite und Oberfläche): 40°C.

Andere Anwendungen: Der Anstrich weist frühestens ab einer Aushärtungszeit von 72 Stunden gute allgemeine Eigenschaften auf. Wir empfehlen jedoch die Beschichtung erst nach einer Aushärtungszeit von mindestens 2 Wochen schweren chemischen und mechanischen Belastungen auszusetzen.

Anwendungstemperatur

Ab +12°C Untergrundtemperatur.

Prüfkriterien

VO (EG) 1935/2004, VO (EG) 1895/2005, VO (EG) 2023/2006, VO(EU) 10/2011, VO (EU) 1282/2011, EN 11861:2002, EN 1186-3:2002, EN 11.86-14:2002

Konformitätserklärung

Bitte die Konformitätserklärung im Werk anfordern.

Lagerung

Bis zu 24 Monate ab Abfülldatum, in gut verschlossenen Originalverpackungen. Es wird empfohlen, das Produkt bei einer Temperatur zwischen 15°C und 25°C zu lagern. Bei zu kühler Lagerung können sich in der Komponente A Kristalle bilden, welche sich durch die Erwärmung des Gebindes auf 20°C wieder lösen lassen. Es handelt sich um einen reversiblen Effekt, der keinen Einfluss auf die Produktqualität hat. FK 45 FOODGRADE grundsätzlich nicht unter +12°C lagern.

Gebinde

1,0 kg, 2,5 kg und 7,5 kg. Im Objektbereich auch 15kg-Gebinde lieferbar.

Arbeitsschutz

Exklusivprodukt für den professionellen Einsatz. Für die richtige Handhabung lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, verwenden Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung und treffen Sie die notwendigen Maßnahmen

Entsorgung

Für die Entsorgung sind die örtlichen behördlichen Vorschriften zu beachten. Flüssige Materialien müssen unter Beachtung der behördlichen Vorschriften einer Sonderbehandlung zugeführt werden.

Hinweis

Eine erfolgreiche Renovierung setzt eine professionelle Planung und ausführliche Dokumentation voraus. Wir bieten Ihnen hierfür die "FAKOLITH Checklisten" sowie Objekt bezogene "Renovierungskonzepte". Die Dokumente sind im Internet unter www.fakolith.de abrufbar. Für eine persönliche Beratung steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Sicherheitsdatenblatt

Sicherheitsdatenblatt
FAKOLITH FK 45 ASicherheitsdatenblatt
FAKOLITH FK 45 BSicherheitsdatenblatt
FAKOLITH FK 45 Verdünnung**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 02.12.2021F