

**FK 100  
FOODGRADE**

**2K-Ultra-High-Solid-Epoxidharz-Beschichtung,  
zertifiziert nach VO (EU) 1935/2004,  
VO (EU) 10/2011 und FDA 21 CFR 175.300  
für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln**

**FAKOLITH®**

#### Materialart



2-Komponenten Ultra-High-Solid-Epoxidharzbeschichtung, zertifiziert für den Direktkontakt mit Lebensmitteln gemäß VO (EU) 1935/2004, VO (EU) 10/2011, VO (EU) 1895/2005, EC 2023/2006, VO (EU) 2018/213) und FDA 21 CFR 175.300 (siehe Konformitätserklärung und CE-Kennzeichnung).

100% Feststoffgehalt, niedriger VOC-Gehalt, geringer Geruch und extrem hohe physikalische und chemische Beständigkeit. FK 100 FOODGRADE ist insbesondere geeignet für die industrielle Anwendung in der Lebensmittelindustrie, insbesondere im Bereich von Tank, Silos und Behälterbeschichtungen. Aber auch in vielen weiteren Anwendungsfällen, in denen eine hoch belastbare, nach EU und US-amerikanischer Norm geprüfte, Oberflächenbeschichtung benötigt wird.

#### Eigenschaften



Empfohlen vom Bundesverband  
der Lebensmittelkontrolleure  
Deutschlands e.V.



Aufgrund der versiegelnden Eigenschaften ist FK 100 FOODGRADE insbesondere geeignet für die Betonabdichtung und als Korrosionsschutz für sandgestrahlte Metalle.

- Zertifiziert nach VO (EG) 1935/2004, VO (EU) 10/2011 und FDA 21 CFR 175.300 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)
- Zertifizierte Reinraumbeschichtung. Geprüft vom IPA Fraunhofer Institut, Chemikalienbeständigkeit gem. ISO 2812-1; ISO 4628-1, VDI 2083 Part 17). Ergebnis: Sehr gut.
- Empfohlen vom Bundesverband der Lebensmittelkontrolleure Deutschlands e.V.
- Ultra-High-Solid-Epoxidharzbeschichtung. Hohe Ergiebigkeit. Nassschichtstärke = Trockenschichtstärke (unverdünnt)
- Geruchsarm während der Verarbeitung
- Vollständige CE-Kennzeichnung und Prüfungen nach UNE-EN 1504-2:2005
- Wasserundurchlässig. FK 100 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 mikrobielle belastete Untergründe) und FK 16 Tiefgrund ist FK 100 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

FK100 FOODGRADE wird insbesondere empfohlen für die Beschichtungen von Tanks, Silos, Becken, Wannen und anderen Behältern, in denen Lebensmittel transportiert oder gelagert werden.

Weitere Anwendungsempfehlungen: Hoch belastbare, extrem reinigungs- und abriebbeständige Decken- und Wandbeschichtung in Lebensmittel verarbeitenden Betrieben und der Industrie im Allgemeinen, Maschinenanstrich, Beschichtung für Transportelemente, Wannen- und Transportcontainer, die kurz- oder langfristig im Direktkontakt mit Lebensmitteln stehen.

**Doppelzertifizierung:** Die 2K-Epoxidharzbeschichtung ist nach VO (EU) 10/2011 und FDA 21 CFR 175.300 zertifiziert für den Direktkontakt mit allen Lebensmitteln. Die extrem hohe Chemikalienbeständigkeit erlaubt die nahezu unbegrenzte Anwendung der 2K-Epoxidharzbeschichtung in allen Bereichen der Lebensmittelindustrie.

#### Rechtliche Vorgaben und Zertifizierung

FK 100 FOODGRADE erfüllt nach VO (EG) 852/2004 alle europäischen und nach FDA 21 CFR 175.300 die US-amerikanischen Vorschriften für Materialien, die im Direktkontakt mit Lebensmittel stehen.

Weitere Verordnungen für die Zertifizierung von FK 100 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 Bisphenol 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 Prüfsimulanzien, sowie globale und spezifische Migrationstests für jede Lebensmittel- und Getränkegruppe festgelegt. Wie in Anhang 3 Punkt 4 der Verordnung EU 10/2011 definiert, ist die Kombination der Simulanzien A, B + D2 gleichwertig mit der Durchführung der Prüfungen mit allen Simulanzien A, B, C, D1, D2, E.

Organoleptische Tests wurden durchgeführt mit Trinkwasser (*UNE-ISO 13302, ISO 4120, ISO 8586-1*) und Milkschokolade (*UNE-ISO 13302, ISO 4120, ISO 8586-1*).

Aufgrund der durchgeführten Prüfungen, bestätigen wir, dass FK 100 nach europäischem und US-amerikanischem Recht zugelassen ist für die Anwendung im Direktkontakt mit **allen** Lebensmittel. Detaillierte Informationen zu den durchgeführten Tests befinden sich in unserer ausführlichen Hersteller-Konformitätserklärung.

Bitte beachten: Die durchgeführten **Migrationsprüfungen** bestätigen nicht, dass FK 100 FOODGRADE chemisch und physikalisch grundsätzlich für den dauerhaften Kontakt mit allen Lebensmitteln geeignet ist. Bitte kontaktieren Sie insbesondere bei stark sauren/alkalischen Flüssigkeiten unsere Anwendungstechnik, um die spezifische Eignung von FK 100 FOODGRADE für den vorgesehenen Anwendungszweck abzuklären.

Kategorien / Kriterien der Prüfsimulanzen	
<b>Kontakt Lebensmittel</b>	<b>Simulanz</b>
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

Untergrundvorbereitung nach VOB. Die Untergründe müssen trocken, frei von Verschmutzungen und trennenden Substanzen sein. VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 beachten. Die Untergrundvorbereitung 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 100 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 100 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 100 FOODGRADE.
- **Pulverbeschichtete Untergründe:**  
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FK 100 FOODGRADE.
- **Untergründe aus Kunststoff / GFK:**  
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FK 100 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 100 FOODGRADE.
- **Holz:** Anschleifen, Rückstände gründlich abreinigen, FK 100 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 Mindestdschichtstärke von 250µm trocken.
- **Fliesen:**  
Reinigen der Fliesen und anschleifen. Entstauben, ggf. Fugen ausbessern. Stark saugende Fugen überlappend dünn vorstreichen mit FK 100 FOODGRADE + 5% FK 45 Verdünnung. Nach Trocknung (mind. 24h) mind. 2x mit FK 100 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  $\mu\text{m}^2$  (= 225-250ml/m<sup>2</sup>). Nachfolgend FK 100 FOODGRADE mit 450-500 $\mu\text{m}$  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

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 ( $\leq 5\text{mm}$ ) 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 15/50 Flachstrahl, Spritzdruck 180bar, Spritztemperatur FK 100 FOODGRADE= 20°C. AirCoat-Daten: Pistole AC 4500, Luftkappe rot, Pistolenfilter weiss, Luftdruck 5 bar, 10% FAKOLITH FK 45 Verdünnung.

Andere Spritzgeräte die getestet wurden: Airless Graco Classic, ST MAX mit CMAX-Heizschläuchen: Airless-System mit beheiztem Schlauch, Druck: 200 - 220 bar, Heiztemperatur: 60° C, Düse Rax X PAA619 Autoclean Größe 0,019 Zoll

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

A + B (2,5 Kg)	10°C	20°C	30°C
<b>Topfzeit *</b>	1:30 h	35 min	15 min

A + B (7,5 Kg.)	10°C	20°C	30°C
<b>Topfzeit *</b>	1:10 h	25 min	12,5 min

\* Diese "Topfzeitwerte" (Mischungsnutzungsdauer) sind indikativ, da sie von der Umgebungstemperatur, der relativen Luftfeuchtigkeit und dem möglichen Luftstrom abhängen. Die Zugabe von Lösungsmittel zum Gemisch erniedrigt die Viskosität und verlängert die Topfzeit und Trocknungszeit, abhängig von der zugesetzten Menge. Vor dem Auftragen einige Vorversuche durchführen.

## VOC-Gehalt

Kategorie: j (BD-SB)  
Max. 500 g/l VOC (2004/42/CE).  
Die Mischung aus Comp. A + B enthält 0 g/l. (Low VOC)

## Spezifisches Gewicht

Spezifische Gewichte der fertigen Mischung (Komponente A+B):  
FK 100 FOODGRADE weiß: 1kg = ~ 0,75 L

Mischungsverhältnis:  
Gewichtsbezogen: 1 Kg A + 0,53 Kg B  
Volumenbezogen: 1 l. A + 0,68 l. B

## Glanzgrad

Glänzend

Deckkraft  
(UNE-EN 13300)

Trockenschichtstärke 300 µm = Klasse 1

## Farbton

Perlweiss RAL 1013 Signalgrau RAL 7004

## Verbrauch

Schichtstärke und theoretische Ergiebigkeit von FK 100 FOODGRADE:

Die folgende Tabelle dient als Leitfaden für Trockenfilmstärken und Verbrauchsmengen:

FK 100 FoodGrade (7 Tage- 23°C - 50% HR)				
Schichtstärke	Trocken	Nass ( $\mu\text{m}=\text{ml}/\text{m}^2$ )	Nass ( $\text{gr}/\text{m}^2$ )	Ergiebigkeit
Gering	200 $\mu\text{m}$	200 $\mu\text{m} \pm 2\%$	252 $\text{gr}/\text{m}^2$	4 $\text{m}^2/\text{kg}$ 5 $\text{m}^2/\text{l}$
Mittel	300 $\mu\text{m}$	300 $\mu\text{m} \pm 2\%$	378 $\text{gr}/\text{m}^2$	2,7 $\text{m}^2/\text{kg}$ 3,3 $\text{m}^2/\text{l}$
Mittel	350 $\mu\text{m}$	350 $\mu\text{m} \pm 2\%$	448 $\text{gr}/\text{m}^2$	2,2 $\text{m}^2/\text{kg}$ 2,9 $\text{m}^2/\text{l}$
Hoch	400 $\mu\text{m}$	400 $\mu\text{m} \pm 2\%$	504 $\text{gr}/\text{m}^2$	2 $\text{m}^2/\text{kg}$ 2,5 $\text{m}^2/\text{l}$
Sehr hoch	500 $\mu\text{m}$	500 $\mu\text{m} \pm 2\%$	630 $\text{gr}/\text{m}^2$	1,6 $\text{m}^2/\text{kg}$ 2 $\text{m}^2/\text{l}$
Mit Netz	795 $\mu\text{m}$	795 $\mu\text{m} \pm 2\%$	Desde 1000 $\text{gr}/\text{m}^2$	1 $\text{m}^2/\text{kg}$ 1,26 $\text{m}^2/\text{l}$

Der Materialverbrauch ist abhängig von der Verarbeitungsart, den Umgebungsbedingungen, der Form und der Beschaffenheit des Untergrundes sowie von den technischen Anforderungen an die Oberfläche.

Für die Beschichtung von Decken, Wänden, Sockel, Sandwichpaneele ist eine mittlere Schichtstärke ausreichend.

Für die Beschichtung von Containern, Tanks, Silos und hoch belastbaren Oberflächen wird ein hohe bis sehr hohe Schichtstärke empfohlen. D.h. der Auftrag erfolgt in mehreren Schichten, mit einer Gesamtschichtstärke von 450-500 $\mu\text{m}$  trocken (550 – 630 $\text{gr}/\text{m}^2$  nass).

Die Anzahl der aufzutragenden Schichten ist abhängig von der gewünschten Schichtstärke, der Art der Verarbeitung und den jeweiligen Anforderungen an die nachfolgende Anwendung.

Die durchschnittliche Trockenschichtstärke pro Arbeitsgang bei der Verarbeitung von FK 100 mit der Mikrofaserrolle beträgt ca. 150 $\mu\text{m}$  trocken (=150 $\mu\text{m}$  nass), kann aber abhängig von der Beschaffenheit des Untergrundes deutlich variieren.

Die empfohlene Trockenschichtstärke pro Arbeitsgang bei der Verarbeitung von FK 100 FOODGRADE bei der Spritzverarbeitung beträgt ca. 200 $\mu\text{m}$  trocken (200  $\mu\text{m}$  nass).

#### Verdünnung

Die Viskosität der 2K-Epoxidharzbeschichtung variiert, abhängig von den Lager- und Umgebungstemperaturen. Zugabe für die manuelle Applikation bis max. 5 mit FK 45 VERDÜNNUNG. Bei Verdünnungen >5% besteht bei der manuellen Applikation, insbesondere bei nicht saugfähigen Untergründen, die Gefahr des Ablaufens der Beschichtung.

#### Trocknungszeit

Dicke ca. 200 $\mu\text{m}$	10°C 50 $\pm$ 5% $\text{Hr}$	23 $\pm$ 2°C 50 $\pm$ 5% $\text{Hr}$	30 $\pm$ 2°C/ 50 $\pm$ 5% $\text{Hr}$
Überstreichbar mit FK 100 FOODGRADE	Nach 15-20 h	Nach 8-10 h	Nach 5-6 h
Griffest	Nach 24-36 h	Nach 12-24 h	Nach 8-12 h

Die Trocknungs- und Überarbeitungszeiträume hängen von der Filmdicke, Lufttemperatur, relativen Luftfeuchtigkeit, lackierter Oberfläche und Belüftung ab.

Zwischen den Anstrichen FK 100 FOODGRADE sollte eine Trocknungszeit von 48 Stunden nicht überschritten werden. Bei Trocknungszeiten >48h die Oberfläche gut anschleifen. Staub gründlich entfernen. Bei industriellen Anwendungen prüfen, ob sich trennende Substanzen aus Produktionsprozessen auf der Oberfläche befinden. Ggf. Oberfläche vor dem nächsten Anstrich reinigen.

**Einsatz einer forcierten Trocknung:** Eine technisch forcierte Trocknung (warme Luft und Ventilation) kann die Trocknungs-, Aushärte- und Inbetriebnahmezeit erheblich verkürzen.

**Bei idealen Aushärtungsbedingungen** (23 ° C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit) ist FK 100 FOODGRADE nach 72 Stunden Trocknungszeit leicht belastbar. Nach 7 Tagen bietet die Beschichtung eine sehr gute physikalische und chemische Beständigkeit. Vollständig ausgehärtet nach 14 Tagen. FK 100 FOODGRADE sollten während der ersten 72 Stunden der Trocknung weder Flüssigkeit noch hoher Luftfeuchtigkeit ausgesetzt werden. Dies kann die Aushärtung des Anstrichs grundlegend beeinträchtigen und einen "Amine Blush" erzeugen.

**Anwendungstemperatur**

Die Umgebungs- und Basistemperatur sollte  $\geq 12\text{ ° C}$  sein und vorzugsweise  $30\text{ ° C}$  oder 80% relative Luftfeuchtigkeit nicht überschreiten. Je niedriger die Temperatur und / oder die Luftfeuchtigkeit und die Schichtdicke sind, desto länger kann die Aushärtezeit sein und umgekehrt. Die Oberflächentemperatur des zu lackierenden Untergrundes sollte immer mindestens  $3\text{ ° C}$  über dem Taupunkt betragen. Die optimale Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur beträgt  $+23\text{ ° C}$  und 50% relative Luftfeuchtigkeit. Während des Auftragens und Aushärtens müssen geeignete Umgebungsbedingungen eingehalten werden. Falls die Umgebungsbedingungen für die Anwendung und Aushärtung nicht ausreichend sind, sollten diese künstlich angepasst werden (wie dies in engen Räumen, an Orten mit geringer Belüftung usw. der Fall sein kann)..

**Prüfkriterien**

VO (EG) 1935/2004, VO(EG) 10/2011, VO (EG) 2023/2006, VO (EU) 1282/2011, VO (EU) 2016/1416, VO EU) 2017/752, VO (EU) 2018/213, FDA 21 CFR 175.300.

**Konformitätserklärung**

Bitte die Konformitätserklärung im Werk anfordern.

**Lagerung**

Bis zu 24 Monate ab Herstellungsdatum in gut verschlossenen und frostgeschützten Originalgebinden. Es wird empfohlen, das Produkt vor dem Auftragen bei einer Temperatur zwischen  $15\text{ und }20\text{ ° C}$  zu lagern und zu temperieren.

**Gebinde**

2,5 kg und 6,5 kg-Gebinde. Andere Formate im Objektbereich auf Anfrage.

**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**

Weißer und farblose Epoxidbeschichtungen können mittel- bis langfristig eine Gelbverfärbung durch UV-Licht, hohe Temperaturen oder chemischen Belastungen erfahren.

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](http://www.fakolith.de) abrufbar. Für eine persönliche Beratung steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

**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](http://www.fakolith.de) veröffentlicht. Durch eine aktualisierte Ausgabe dieses Dokuments wird die vorherige Version ungültig (siehe Erstellungsdatum).



Technische Information 02.12.2021F