

Materialart

FAKOPUR FOODGRADE ist eine lösemittelhaltige, hoch belastbare, 2K-Polyurethan-Beschichtung für die Anwendung im Innen- und Außenbereich. Die Beschichtung ist geprüft für den Direktkontakt mit Lebensmitteln gemäß den Anforderungen der VO (EG) 1935/2004, VO (EU) 10/2011, VO (EU) 1282/2011, VO (EU) 2016/1416, VO (EG) 2023/2006, VO (EU) 2017/752, VO (EU) 2018/213.

FAKOPUR FOODGRADE hat ein seidenglänzendes Finish, enthält aliphatische Diisocyanate als Härter und ist nachgewiesen frei von APEO, Ammoniak, Bisphenol-A, Formaldehyd und Schwermetallen. Die GREEN-BIO.FILM.STOP-Technologie schützt den Farbfilm vor mikrobiellem Befall (Bakterien / Viren).

FAKOPUR FOODGRADE ist die erste geprüfte 2K-Polyurethan-Beschichtung, die mit der Europäischen Verordnung VO (EU) 10/2011 für den Direktkontakt mit allen Lebensmitteln übereinstimmt.

Eigenschaften



Empfohlen vom Bundesverband  
der Lebensmittelkontrolleure  
Deutschlands e.V.

- Zertifiziert nach VO (EU) 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)
- Zertifizierte Reinraumfarbe. Geprüft vom IPA Fraunhofer Institut, Chemikalienbeständigkeit gem. ISO 2812-1; ISO 4628-1, VDI 2083 Part 17).
- Empfohlen vom Bundesverband der Lebensmittelkontrolleure Deutschlands e.V.
- Hoch belastbare Oberfläche mit guter Beständigkeit gegen die in der Industrie üblichen Reinigungsmittel.
- Für den Innen- und Außenbereich. Hervorragende Witterungsbeständigkeit.
- Schnelltrocknend
- Geruchsintensiv während der Verarbeitung und Trocknung. Aufgrund der sehr schnellen Trocknung des Farbfilms stellen die Gerüche aus den Lösemitteln bei guter Lüftung bereits nach wenigen Stunden keine weitere Belastung dar.
- Hohe Abriebfestigkeit: UNE EN ISO 5470-1:1999
- Wasserundurchlässig. FAKOPUR FOODGRADE bildet nach Durchtrocknung einen wasserundurchlässigen Film, der leicht zu reinigen ist.
- Vollständige CE-Kennzeichnung und Prüfungen nach UNE-EN 1504-2:2005
- Keine Wasseraufnahme/nicht quellbar (Vermeidung von mikrobiellem Befall)

In Verbindung mit den Systemgrundierungen FK 44-POX Korrosionsschutz, DISPERLITH PRIMER und FK 16 Tiefgrund ist FAKOPUR FOODGRADE geeignet für die Beschichtung von mineralischen Untergründen, Metallen sowie intakten Altanstrichen (z.B. Epoxidharzbeschichtungen, 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

FAKOPUR FOODGRADE wird insbesondere empfohlen für die Beschichtungen von Becken und Tanks für Lebensmittel im Außenbereich.

Aber auch für Maschinen, Transportelemente, landwirtschaftlichen Geräte und Ausrüstungen, Futterkrippen in der Tierhaltung, Wannen- und Transportcontainer (z.B. für Kartoffeln, Rüben, Trauben), die kurz- oder langfristig im Direktkontakt mit Lebensmitteln stehen.

**Die 2K-Polyurethan-Beschichtung bietet insbesondere im gut belüfteten Außenbereich eine Alternative zu den hier nicht verwendbaren Epoxidharz-FOODGRADE-Beschichtungen.** FAKOPUR FOODGRADE kann als zertifizierte FOODGRADE Beschichtung auch als Endbeschichtung über ein 2K-Epoxidharzsystem verwendet werden.

#### Rechtliche Vorgaben und Zertifizierung

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

Regulationen für die Zertifizierung von FAKOPUR: VO (EG) 1935/2004, VO (EG) 2023/2006, VO (EU) 10/2011 der Kommission und den Änderungen (EG) Nr. 1282/2011 in Bezug auf Kunststoffmaterialien und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung 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 FAKOPUR FOODGRADE erfolgten mit den Simulanzen A, B, C (OM2-40°C) und D2. 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 FAKOPUR FOODGRADE in allen Testverfahren die Anforderungen an die globalen und spezifischen Migrationsgrenzwerte erfüllt.

#### 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 FAKOPUR FOODGRADE direkt mit ca. 2% 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 FAKOPUR 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 FAKOPUR FOODGRADE.
- **Pulverbeschichtete Untergründe:**  
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FAKOPUR FOODGRADE.
- **Untergründe aus Kunststoff / GFK:**  
Eine Musterlegung ist immer erforderlich. Oberfläche reinigen und anschleifen. Ggf. direkte Beschichtung mit FAKOPUR 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 FAKOPUR FOODGRADE.
- **Holz:** Anschleifen, Rückstände gründlich abreinigen, FAKOPUR 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:**  
Musterlegung erforderlich. Reinigen der Fliesen und anschleifen. Entstauben, ggf. Fugen ausbessern. Stark saugende Fugen überlappend dünn vorstreichen mit FAKOPUR FOODGRADE + 2% SOLPUR FOODGRADE Verdünnung. Nach Trocknung (mind. 24h) mind. 2x mit FAKOPUR 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/m<sup>2</sup> (= 225-250ml/m<sup>2</sup>). Nachfolgend FAKOPUR FOODGRADE mit 150-200µm 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 +5°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: 60%.

**Mischung:** Komponente A (9 Teile) und B (1 Teil) separat aufrühren. Nachfolgend Komponente B langsam in Komponente A einrühren. Manuell oder mit niedrigster Drehzahl ca. 2-3 Minuten rühren und die erforderliche Menge Verdünnung SOLPUR FOODGRADE (max. 5%) hinzufügen. Anschließend die Mischung 2 Minuten ruhen lassen.

**Verdünnung:** Die Viskosität der 2K-Polyurethanbeschichtung variiert, abhängig von den Lager- und Umgebungstemperaturen. Niedrige Temperaturen erhöhen, hohe Temperaturen verringern die Viskosität. Entsprechend empfehlen wir das Produkt vor Ort mit der Verdünnung SOLPUR FOODGRADE einzustellen.

**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 der Topfzeit verarbeitet werden kann (siehe Topfzeit).

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

**Airless Spritzen:**

Optimale Spritzergebnisse wurden mit dem Airlessgerät SF23 Pro mit Tempspray von Wagner erzielt. Düse: Trade Tip 3, Spritzdruck 200 bar, Spritztemperatur FAKOPUR FOODGRADE = 60°C. Pistole = Vector Grip, Pistolenfilter rot, unverdünnt.

Bei einer Polyurethanbeschichtung kann während der Trocknung CO<sub>2</sub> freigesetzt werden. Um die Bildung von Blasen und Kratern im Farbfilm zu vermeiden, ist es wichtig, dünne Anstrichschichten zu applizieren.

FAKOPUR FOODGRADE enthält ein schnell trocknendes, entzündliches FOODGRADE Lösungsmittel mit intensivem Geruch. Es wird nicht empfohlen, die Produktion der Lebensmittel während der Durchführung der Anstricharbeiten und der Trocknung fortzusetzen. Bei der Anwendung im Innenbereich muss eine gute künstliche Belüftung (Luft Extraktion) während der Verarbeitungs- und der Trocknungszeit installiert werden.

Die Lösemittel von FAKOPUR FOODGRADE sind schnellflüchtig. Bereits nach 24 Stunden ist der applizierte Anstrich nahezu geruchslos.

Topfzeit	<table border="1"> <thead> <tr> <th>A + B (5 L)</th> <th>10° C</th> <th>20° C</th> <th>30° C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Verwendbarkeit der Mischung</td> <td>4 h</td> <td>2 h</td> <td>1 h</td> </tr> </tbody> </table>	A + B (5 L)	10° C	20° C	30° C	Verwendbarkeit der Mischung	4 h	2 h	1 h
A + B (5 L)	10° C	20° C	30° C						
Verwendbarkeit der Mischung	4 h	2 h	1 h						
Bindemittel	Acrylharz-Vernetzung mit Polydiisocyanate								
VOC-Gehalt	Kategorie: j (BD) Höchstens 500 g/l VOC (Richtlinie 2004/42/CE-2010) Das Produkt enthält weniger als 500 g/l VOC								
Lösemittelgehalt	70% ± 3%								
Pigmentierung	Titandioxid								
Spezifisches Gewicht	Mischung (Komponente A+B): 1l = 1,35 kg Komponente A: 1L = 1,38 kg Komponente B: 1L = 1,06 kg Mischungsverhältnis (volumenbezogen): 9:1 A = 9 Teile (1L = 1.242 g), B = 1 Teil (1L = 106 g)								
Viskosität	Dynamische Viskosität (ASTM 3, 250 rpm, a 25 ° c ± 0,5): 2500 ± 500 MPa • s Statische Viskosität (ASTM 3, 20 rpm, a 25 ° c ± 0,5): 2000 ± 1.000 MPa • s								

Feststoffgehalt	50% ± 5%																						
Glanzgrad	Mittlerer Seidenglanz (Glanzgrad 55± 5)																						
Deckkraft (UNE-EN 13300)	Trockenschichtstärke 300 µm = Klasse 1																						
P.V.C.	40% ± 2% (Pigment volumetrische Konzentration)																						
Farbtöne	Weiß, Grau RAL 7004. Die Bereitstellung anderer Farbtöne ist abhängig von der Menge. Bitte im Werk anfragen.																						
Verbrauch	<p>Schichtstärke und theoretische Ergiebigkeit von FAKOPUR FOODGRADE:</p> <p>Die folgende Tabelle dient als Leitfaden Trockenfilmstärken und Verbrauchsmengen:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4" style="background-color: #cccccc;">FAKOPUR FOODGRADE (7 Tage- 23°C - 50% rel. Luftfeuchtigkeit)</th> </tr> <tr> <th rowspan="2" style="background-color: #cccccc;">Auftragstärke</th> <th colspan="2" style="background-color: #cccccc;">Schichtstärke - Verbrauch</th> <th rowspan="2" style="background-color: #cccccc;">Theoretische Ergiebigkeit*</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #cccccc;">trocken</th> <th style="background-color: #cccccc;">nass</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">fein</td> <td style="text-align: center;">50 µm</td> <td style="text-align: center;">100 ml/m<sup>2</sup> ± 2% (100µm)</td> <td style="text-align: center;">10 m<sup>2</sup>/l</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">mittel</td> <td style="text-align: center;">100 µm</td> <td style="text-align: center;">200 ml/m<sup>2</sup> ± 2% (200µm)</td> <td style="text-align: center;">5 m<sup>2</sup>/l</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">hoch</td> <td style="text-align: center;">175 µm</td> <td style="text-align: center;">350 ml/m<sup>2</sup> ± 2% (350µm)</td> <td style="text-align: center;">2,8 m<sup>2</sup>/l</td> </tr> </tbody> </table> <p>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 2-4 Lagen, abhängig von der Art der Applikation.</p> <p>Die durchschnittliche Trockenschichtstärke pro Arbeitsgang bei der Verarbeitung von FAKOPUR FOODGRADE mit der Mikrofaserrolle beträgt ca. 40µm (80µm nass), kann aber abhängig von der Beschaffenheit des Untergrundes deutlich variieren.</p> <p>Die empfohlene Trockenschichtstärke pro Arbeitsgang bei der Verarbeitung von FAKOPUR FOODGRADE bei der Spritzverarbeitung beträgt ca. 75µm (150µm nass).</p> <p>Für die Beschichtung von Containern, Tanks, Silos und hoch belasteten Oberflächen wird immer empfohlen, dünne Schichten, wie in der Leitlinie angegeben, mit einer Gesamtschichtstärke von 150-200µm trocken (~300-400ml/m<sup>2</sup>) zu applizieren.</p>	FAKOPUR FOODGRADE (7 Tage- 23°C - 50% rel. Luftfeuchtigkeit)				Auftragstärke	Schichtstärke - Verbrauch		Theoretische Ergiebigkeit*	trocken	nass	fein	50 µm	100 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (100µm)	10 m <sup>2</sup> /l	mittel	100 µm	200 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (200µm)	5 m <sup>2</sup> /l	hoch	175 µm	350 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (350µm)	2,8 m <sup>2</sup> /l
FAKOPUR FOODGRADE (7 Tage- 23°C - 50% rel. Luftfeuchtigkeit)																							
Auftragstärke	Schichtstärke - Verbrauch		Theoretische Ergiebigkeit*																				
	trocken	nass																					
fein	50 µm	100 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (100µm)	10 m <sup>2</sup> /l																				
mittel	100 µm	200 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (200µm)	5 m <sup>2</sup> /l																				
hoch	175 µm	350 ml/m <sup>2</sup> ± 2% (350µm)	2,8 m <sup>2</sup> /l																				
Verbrauch	Empfohlen zwischen 150-400 ml/m <sup>2</sup> , in zwei bis vier Schichten. Abhängig von Zustand und Art des Untergrundes und des geplanten Verwendungszwecks.																						
Verdünnung	FAKOPUR FOODGRADE ist grundsätzlich verarbeitungsfertig eingestellt, kann aber zur objektbezogenen Optimierung mit ca. 5% SOLPUR FOODGRADE Verdünnung verdünnt werden.																						

Trocknungszeit

Relative Trocknungszeiten		
50 µm trocken -111 µm nass	10°C (50% rel. Luftfeuchtigkeit)	25°C (50% rel. Luftfeuchtigkeit)
Griffest nach	15-30 min	5-15 min
Überstreichbar mit FAKOPUR FOODGRADE	2-4 h	1-3 h
Durchgetrocknet und belastbar Standardbeschichtung Tankbeschichtung	>96h >10 Tage	72h >7Tage

Die Umgebungstemperatur, die Luftfeuchtigkeit, die Luftzirkulation und die Auftragsstärke des Anstrichs bestimmen die endgültige Trocknungszeit. Beispiele für den Einfluss der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit auf die Offenzeit der Beschichtung:

Offenzeit (100 µm) bei 25°C, 30% rel. Luftfeuchtigkeit = 10 min

Offenzeit (100 µm) bei 5°C, 60% relative Luftfeuchtigkeit = 15 min

Trocknung und künstliche Belüftung

Die Beschichtung ist abhängig von der Schichtstärke, der Belüftung und der Temperatur in den Tanks, in ca. 8-14 Tagen vollständig durchgetrocknet. Bei niedrigeren Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit und hohen Schichtstärken verlängern sich die Aushärtungszeiten. Eine gute künstliche Belüftung (Luft Extraktion) muss sowohl bei der Anwendung als auch bei der Aushärtung aufrechterhalten werden. Bevor ein mit FAKOPUR FOODGRADE beschichteter Tank befüllt wird, ist sicher zu stellen, dass der Farbfilm vollständig ausgehärtet ist und der Tank mit klarem Wasser ausgewaschen wurde. Die Aushärtungszeit kann durch spezielle Be- und Ablüftungsanlagen reduziert werden.

Andere Anwendungen: In den ersten 72 Stunden sollte die Farbe keinen intensiven mechanischen Belastungen und Reinigungsmaßnahmen ausgesetzt werden, um eine optimale Verfilmung und Haftung zu erzielen.

Anwendungstemperatur

Mindestverarbeitungstemperatur +5°C (50-60% relative Luftfeuchtigkeit) für Untergrund und Objekt.

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

Konformitätserklärung

Bitte die Konformitätserklärung im Werk anfordern. In der Konformitätserklärung werden aus Gründen der Nachvollziehbarkeit und der Qualitätssicherung die Liefermenge und der Verwendungszweck festgehalten. Bitte bei Bestellung der Konformitätserklärung angeben.

Lagerung

Bis zu 18 Monate ab Abfülldatum in gut verschlossenen Originalverpackungen.

Gebinde

Metallgebinde von 5-L (A + B).

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 <a href="http://www.fakolith.de">www.fakolith.de</a> abrufbar. Für eine persönliche Beratung steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.
Sicherheitsdatenblatt	Bitte beachten Sie die Hinweise in den Sicherheitsdatenblättern.

**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