

Fórmula mejorada  
*Improved Formulation*

# FK-44 Pox

Imprimación adherente y anticorrosiva - *Anti-corrosive and adhesion primer*

## Resumen de producto

FK-44 Pox es una imprimación epoxi en base acuosa de 2 componentes, proporciona una excelente adherencia sobre gran diversidad de metales y aleaciones en general, añadiendo propiedades anticorrosivas misceláneas de fosfato de zinc y aluminio, cargas laminares y agentes anticorrosivos orgánicos. Es una imprimación low voc, de fácil aplicación, de bajo olor, de bajo espesor, secado muy rápido, capaz de empezar a secar incluso a bajas temperaturas.

**Campos de uso:** Imprimación recomendada para principalmente para superficies abiertas de hierro, acero, acero inoxidable, cobre, galvanizado y aluminio, en panel sándwich, estructuras metálicas, equipos, etc. También recomendada en reparaciones parciales de superficies abiertas, ya que puede aplicarse sobre restos de otras imprimaciones y pinturas compatibles, debidamente preparadas, bien adheridas a la base y en buen estado. También aplicable, como imprimación reguladora y de adherencia sobre bases minerales y otras superficies compatibles.

Compatible y recomendada para superficies metálicas que puedan acabarse con pinturas y recubrimientos de Fakolith de 1 y 2 componentes. De uso como imprimación inicial epoxi en base acuosa en sistema anticorrosivos basados en ISO 12944.

**Color de serie:** Gris Claro RAL 7035 (Blanco, bajo pedido)

**Aplicable** con brocha, rodillo, Airmix o Airless.

## Preparación de la superficie

La preparación más idónea de metales es mediante arenado SA 2.5 Rz≥50 y es siempre necesaria en las aplicaciones más exigentes.

Alternativamente cuando lo anterior no es viable, elimine completamente restos de recubrimientos en mal estado (decapantes Scheidel), suciedad y grasa (FK-111), óxido y corrosión (FK-9 Gel), o mediante lijado mecánico y aspiración. Recomendamos obtenga con el lijado el mayor grado de rugosidad posible en la base, para disponer de la mejor adherencia. Recuerde que en galvanizados y aluminios no debe usar abrasivos metálicos.

## Modo de aplicación

Verter el componente B sobre el A y realizar la mezcla con agitador a baja revolución para evitar la oclusión de aire. Los mejores resultados de aplicación se obtienen con equipos de pulverización Airless o Airmix si bien es aplicable con brocha y rodillos. Limpiar los utensilios con agua antes de su secado y curado.

1/4



Ver 11-06-2021

## Product summary

FK-44 Pox is a 2-component water-based epoxy primer, which provides excellent adhesion on a wide range of metals and alloys in general, adding miscellaneous anticorrosive properties based on zinc and aluminum phosphate, laminar fillers and organic anticorrosive agents. It is a low voc primer, easy to apply, low odor, low thickness, super-fast drying, able to start drying even at low temperatures.

**Fields of use:** Primer recommended mainly for open surfaces of iron, steel, stainless steel, copper, galvanized and aluminum, in sandwich panels, metallic structures, equipment, etc. Also recommended for partial repairs of open surfaces, as it can be applied over the remains of other compatible primers and paints, properly prepared, well adhered to the base and in good condition. Can also be used as a regulating and adhesion primer on mineral bases and other compatible surfaces.

Compatible and recommended for metal surfaces that can be finished with 1 and 2 component Fakolith paints and coatings. For use as an initial waterborne epoxy primer in anti-corrosion systems based on ISO 12944.

**Standard color:** Light Grey RAL 7035. (White, on request)

**Applicable** by brush, roller, Airmix or Airless.

## Surface preparation

The most suitable preparation of metals is by sandblasting SA 2.5 Rz≥50 and is always necessary in the most demanding applications.

Alternatively, when the above is not feasible, completely remove all traces of bad coatings (Scheidel paint strippers), dirt and grease (FK-111), rust and corrosion (FK-9 Gel), or by mechanical sanding and vacuuming. We recommend obtaining with the sanding the highest possible degree of roughness in the base, to have the best adherence. Remember that metallic abrasives should not be used on galvanized and aluminum.

## Mode of application

Pour component B over component A and mix with a low speed agitator to avoid air occlusion. The best application results are obtained with Airless or Airmix spraying equipment, although it can be applied with brush and rollers. Clean the tools with water before drying and curing.

## Vida útil de la mezcla

Aunque la vida útil de la mezcla puede variar en función de la cantidad mezclada, temperatura, humedad y condiciones del entorno, FK-44 Pox dispone un pot-life largo. Una vez mezclado un envase A y B dispone del tiempo suficiente para su aplicación continua, durante al menos 8 horas. La viscosidad del producto aumentará progresivamente hasta no ser aplicable si excede sus límites. En caso de duda realice una prueba preliminar en el entorno de aplicación.

## Tiempo y temperatura de secado

La superficie a pintar debe estar totalmente seca. Durante la aplicación, la temperatura del ambiente, de la superficie a pintar y del material no deben estar por debajo de 2-3° C, la humedad ambiental no debe ser superior al 80%. La temperatura de la superficie del metal debe estar al menos 3°C por encima del punto del rocío.

Esesor seco 80 micras	5°C	23°C	30°C
Seco al tacto y 2ª mano	150 min	45 min	30 min
Completamente seca	6 h.	2 h.	1 h.

Los tiempos son orientativos, la temperatura y humedad ambiente y circulación de aire en movimiento, será lo que determine finalmente el tiempo de secado. Aplicable desde 3°C.

## Consumo - Rendimiento

Es variable, en función del espesor de capa recomendado, la textura y absorción de la superficie y método de aplicación, y su rendimiento medio puede oscilar entre los 6,25 y 12,5 m<sup>2</sup> por litro.

## Pot-life

Although the pot-life of the mixture may vary depending on the amount mixed, temperature, humidity and environmental conditions, FK-44 Pox has a long pot-life. Once a container A and B are mixed, it has sufficient time for continuous application for at least 8 hours. The viscosity of the product will progressively increase until it is no longer applicable if it exceeds its limits. In case of doubt, carry out a preliminary test in the application environment.

## Drying time and temperature

The surface to be painted must be completely dry. During application, the temperature of the environment, of the surface to be painted and of the material should not be below 2-3° C, the ambient humidity should not be higher than 80%. The surface temperature of the metal must be at least 3°C above the dew point.

Dry thickness 80 microns	5°C	23°C	30°C
Touch dry and 2 <sup>nd</sup> coat	150 min	45 min	30 min
Completely dry	6 h.	2 h.	1 h.

The times are approximate, the ambient temperature and humidity and air circulation in movement, will be what finally determines the drying time. Applicable from 3°C.

## Consumption – Performance

It is variable, depending on the recommended layer thickness, the texture and absorption of the surface and method of application, and its average performance can range from 6,25 to 12,5 m<sup>2</sup> per liter.

FK-44 Pox (7 días-days 23°C - 50% Hr)				
Espesor de aplicación /Application thickness	Grueso de película – Consumo Film Thickness - Consumption			Rendimiento teórico* / Theoretical performance*
	seco-dry	húmedo-wet	Húmedo-wet *	
Mínimo - Low	40 µm	80 µm-ml ± 2%	105 gr/ m <sup>2</sup>	9,52 m <sup>2</sup> /Kg – 12,5 m <sup>2</sup> /l
Recomendado - Recommended	80 µm	160 µm-ml ± 2%	210 gr/ m <sup>2</sup>	4,76 m <sup>2</sup> /Kg – 6,25 m <sup>2</sup> /l

## Superficies no metálicas

Como imprimación reguladora y de adherencia es aplicable sobre bases minerales y otras superficies compatibles. Puede aplicarse sin diluir, o añadiendo hasta un máximo de un 30 % de agua a la disolución de A+B, en función de las necesidades de penetración en los poros y capa que desee aplicar. Su rendimiento medio oscilará entre 8 y 12,5 m<sup>2</sup>/l.

## Relación de mezcla y envasado

De serie Juegos de 1,25 l., 5 l. y 12,5 l. de A+B.

En volumen : 1 l. A + 0,67 l. B

En peso: 1 Kg. A + 0,46 Kg B

En cualquier caso, siga siempre las relaciones de mezcla indicadas en el envase que haya adquirido.

## No metallic surfaces

As a regulating and adherence primer it can be applied on mineral bases and other compatible surfaces. It can be applied undiluted, or by adding up to a maximum of 30% water to the A+B solution, depending on the pore penetration and coating requirements. Its average performance will range between 8 and 12.5 m<sup>2</sup>/l.

## Mixing ratio and packaging

Standard sets of 1.25 l., 5 l. and 12.5 l. of A+B.

In volume : 1 l. A + 0,67 l. B

In weight: 1 Kg. A + 0,46 Kg B

En cualquier caso, siga siempre las relaciones de mezcla indicadas en el envase que haya adquirido.

## Almacenaje - Caducidad

El tiempo máximo de almacenaje del concentrado será de al menos 24 meses, en recipientes cerrados y en envase original. Mantener en lugar fresco, pero libre de riesgo de helada.

## Características fisicoquímicas

**Peso en sólidos:** 65 ± 2 % (ISO 3233).

**Densidad A:** 1,50 ± 0,02 Kg/l

**Densidad B:** 1,04 ± 0,02 Kg/l

**Densidad Mezcla:** 1,31 ± 0,02 Kg/l

**CPV:** 39 ± 2 %.

**VOC** Categoría: j (BA)  
Máximo 140 g/l VOC  
(Directiva 2004/42/CE, 2010).  
A+B contiene ≤15 g/L VOC.

**Flamabilidad:** No inflamable

## Valores de referencia

FK-44 Pox combinado con acabados de altos sólidos de 2 componentes como FK-45 FoodGrade, FK-100 FoodGrade, FAKOPUR FoodGrade, en test de corrosión por niebla salina (ISO 9227:2007) a 720 horas:

- Clasificación de grado ampollamiento (ISO 4628-2)  
Ri 0: Sin ampollamiento.
- Clasificación de grado de corrosión (ISO 4628-3)  
Ri 0: Difusión limitada a 1 mm a cada lado del corte.

Testada Anti-flash rust (L-AF30 method, French standard)  
Grado 0.: No hay óxido en el panel. 3 marcas como máximo con un diámetro inferior a 3 mm en los bordes.

Adherencia a superficies metálicas por método corte por enrejado UNE-EN ISO 2409:2007 = Clase 0

Adherencia por tracción (Kg/cm<sup>2</sup>) UNE-EN ISO 4624-2002

Espesor seco 80 micras	Sin arenar	Arenado SA 2.5 Rz50
Hierro al carbono	≥75	≥150
Acero	25 ± 5	100 ± 5
Aluminio	25 ± 5	40 ± 5
Galvanizado	25 ± 5	100 ± 5
Inox	25 ± 5	40 ± 5
Cobre	10 ± 5	15 ± 5

\*Rotura cohesiva de la imprimación.

Nota: con un revestimiento de cabado encima de 2 componentes los valores de adherencia se incrementan notablemente.

Estos valores de referencia son orientativos y están realizados sobre metales normalizados. Estos resultados pueden variar en función del estado real de la base, de su correcta preparación y aplicación, y del espesor y sistema aplicado. Siempre se deberá respetar el grosor mínimo de capa recomendado y los tiempos de secado y repintado.

Corresponde al técnico de cada proyecto evaluar qué sistema anticorrosivo es el más adecuado para su caso.

3/4



Ver. 11-06-2021

## Storage – Shelf life

The maximum storage time of the concentrate should be at least 24 months, in closed containers and in original packaging. Keep in a cool place, but free of frost risk.

## Physicochemical characteristics

**Weight in solids:** 65 ± 2 % (ISO 3233).

**Density A:** 1,50 ± 0,02 Kg/l

**Density B:** 1,04 ± 0,02 Kg/l

**Density Mezcla:** 1,31 ± 0,02 Kg/l

**CPV:** 39 ± 2 %.

**VOC** Categoría: j (BA)  
Maximum 140 g/l VOC  
(Directive 2004/42/CE, 2010).  
Contains less than 30 g/L VOC.

**Flammability:** No inflamable

## Reference values

FK-44 Pox combined with 2-component high solids finishes such as FK-45 FoodGrade, FK-100 FoodGrade, FAKOPUR FoodGrade, in salt spray corrosion test (ISO 9227:2007) at 720 hours.

- Classification of blistering degree (ISO 4628-2)  
Ri 0: No blistering.
- Corrosion degree classification (ISO 4628-3)  
Ri 0: Diffusion limited to 1 mm on each side of the cut.

Tested Anti-flash rust (L-AF30 method, French standard)  
Grade 0: No rust on the panel. Maximum 3 marks with a diameter of less than 3 mm on the edges.

Adhesion to metal surfaces by grating cut method UNE-EN ISO 2409:2007 = Class 0.

Adhesion by traction (Kg/cm<sup>2</sup>) UNE-EN ISO 4624-2002

Dry thickness 80 microns	Not sanded	Sanded SA 2.5 Rz50
Carbon steel	≥75	≥150
Steel	25 ± 5	100 ± 5
Aluminum	25 ± 5	40 ± 5
Galvanized	25 ± 5	100 ± 5
Inox	25 ± 5	40 ± 5
Copper	10 ± 5	15 ± 5

\*Cohesive breakage of the primer.

Note: with a 2-component finish coating on top, the adhesion values are significantly increased.

These reference values are indicative and are made on standard metals. These results may vary depending on the actual state of the base coat, its correct preparation and application, and the thickness and system applied. The minimum recommended coating thickness and the drying and recoating times must always be respected.

It is up to the technician of each project to evaluate which anticorrosive system is the most suitable for your case.

Registro Sanitario - Sanitary Registration: RGSEAA ES-39.005259  
Productor de Biocidas - Biocide producer: ROESP E-0043-E

[www.fakolith.es](http://www.fakolith.es) [www.pinturaalimentaria.es](http://www.pinturaalimentaria.es) [www.foodgradepaint.com](http://www.foodgradepaint.com) [www.fakolith.de](http://www.fakolith.de)

Fakolith Chemical Systems Tel. +(34) 977454000 [Contact form](#) Tortosa - SPAIN VAT:ESB43967579



Management  
System  
ISO 9001:2015

www.tuv.com  
ID: 10105043000

## Indicaciones esenciales de seguridad

Uso exclusivo para profesionales. Para una correcta manipulación, antes de aplicarlo siga siempre las indicaciones y utilice los EPis equipos de protección individual de la hoja de datos de seguridad.

Para la correcta gestión de los envases vacíos y sin residuos contacte con un gestor local autorizado.

En caso de accidente o intoxicación, contacte con los servicios de emergencia médica de su zona y a ser posible facilite la etiqueta del producto, y ficha técnica y de seguridad. Llamen al Servicio de información Toxicológica que en España es el Telf (+34) 915 620 420 y facilite el nombre del producto y su DRP16-0046140 (Comp. A) y DRP17-0027261 (Comp. B).

NO DEJE SOLO AL INTOXICADO EN NINGÚN CASO.

### NOTA LEGAL:

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. aplica un sistema de gestión de la calidad, certificado por TÜV Rheinland Cert GmbH, norma ISO 9001:2015.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. compañía del grupo FAKOLITH en España, es fabricante, importador y comercializador de pinturas y tratamientos industriales especiales, de acuerdo con su objeto social, y la responsabilidad legal de la aplicación de los productos queda siempre fuera de nuestro alcance. Esta información técnica, así como las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas siempre de buena fe, son basadas en nuestro conocimiento y experiencia actual, cuando dentro de la vida útil de producto, son correctamente manipulados y aplicados, en situaciones estándar. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son de tal diversidad, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización, o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir, a excepción de deficiencias en la calidad de nuestros materiales originados por fallos de producción. Estas informaciones no son eximentes para que el comprador y/o aplicador y/o usuario final, determine si nuestra oferta, recomendación técnica o la calidad y características de nuestros productos, se ajustan a sus necesidades. Fakolith se reserva el derecho de actualizar las propiedades y especificaciones de los productos con el fin de mejorar nuestras recomendaciones y adaptarnos a la normativa vigente. Una nueva edición de este documento con fecha posterior anula la validez de su anterior versión.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. dispone de una póliza de responsabilidad civil de productos con una cobertura internacional, excepto USA y Canadá, de hasta tres millones de euros.

## Indicaciones esenciales de seguridad

For professional use only. For a correct handling, before applying always follow the indications and use the PPE personal protective equipment of the safety data sheet.

For the correct management of empty containers and without residues contact an authorized local manager.

In case of accident or poisoning, contact the medical emergency services in your area and if possible provide the product label, technical and safety data sheet. Call the Servicio de Información Toxicológica (Toxicological Information Service), which in Spain is (+34) 915 620 420 and give the name of the product and its DRP16-0046140 (Comp. A) y DRP17-0027261 (Comp. B).

DO NOT LEAVE THE INTOXICATED PERSON ALONE IN ANY CASE.

### LEGAL NOTICE:

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. applies a quality system, certified by TÜV Rheinland, DIN EN ISO 9001:2015 Standard.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U., company forming part of the FAKOLITH Group in Spain, manufacturing, importing and selling paints and special industrial treatments, in accordance with their corporate purpose. Any legal liability regarding the application of these products will always be beyond our control. This technical information, along with recommendations associated with the application and final use of the product, are always provided in good faith, based on our knowledge and current experience, insofar as, within the useful life of the product, it has been correctly handled and applied in standard situations. In practice the possible differences in the surface materials and actual conditions that may exist in the location where applied are of such diversity that no guarantee can be deduced from either the information provided in the present document or from any other written recommendation, or whatsoever other advice that may be offered with regard to the sale or suitability for particular purposes thereof, or any obligation whatsoever, outside of any legal relationship that might exist, with the exception of such defects in the quality of our materials that are a result of faulty production. The above information does not represent a reason why the purchaser and/or applier and/or final user should determine that our offer, technical recommendation or the quality and characteristics of our products do not meet their needs. Fakolith reserves the right to update the properties and specifications of the products for the purpose of improving our recommendations and adapting them to the current regulations. Any new edition of the present document, bearing a later date, will annul the validity of any previous version hereof.

FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS, S.L.U. has taken out a product liability insurance policy that provides international cover, except in the USA and Canada, of up to 3 million Euros.

