

FEYCOPUR 626 - 2K PUR Einschichtlack**BESCHREIBUNG**

Produktbeschreibung	Lösemittelhaltiger 2K-PUR Einschichtlack.
Anwendungsgebiet	Im Stahl- und Anlagenbau, für Einsatz auf metallischen Untergründen ohne Grundierung, wo dekorative Oberflächen mit sehr gutem Korrosionsschutz und guten Beständigkeiten bei normalen Belastungen benötigt werden. Auch für Holz geeignet. Typische Anwendungen sind z.B.: Containerbau, Stahlhallen, Maschinen, Regalsysteme etc.
Eigenschaften	Bis 100 µm Trockenschichtdicke in einem Arbeitsgang applizierbar, ausgezeichnete Haftung, sehr guter Korrosionsschutz sehr einfach zu verarbeiten.
Beständigkeiten	Temperaturbeständig bis 130 °C (trocken), sehr gut wetter- und lichtbeständig.
Farbtöne	RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch
Glanz	glänzend oder seidenglänzend

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

	Stamm	Härter (114-11)	Mischung
Festkörpergehalt	ca. 68 %	ca. 75 %	ca. 69 %
Festkörpervolumen	ca. 53 %	ca. 71 %	ca. 55 %
Dichte	ca. 1,39 g/ml	ca. 1,07 g/ml	ca. 1,35 g/ml
Lieferviskosität bei 20 °C	ca. 110 s/4mm	ca. 100 s/4mm	
		DIN 4mm Becher (DIN 53 211)	
Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD	ca. 5,1 m ² /kg → ca. 195 g/m ² Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.		
Lagerung	12 Monate im original geschlossenen Gebinde 6 Monate (Härterkomponente)		

FEYCOPUR 626 - 2K PUR Einschichtlack

VERARBEITUNG

Untergrund- vorbehandlung

Allgemein: Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen.

Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe: Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe: Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium: gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen oder sweepen.

Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Härterkomponente

Härter 114-08 (Standard) für innen, geringe Wetterbeständigkeit,
Härter 114-11 (Standard) für außen, hohe Beständigkeiten,
Härter 114-13 (schnell) für außen, Beständigkeiten wie 114-11,
Härter 114-14-X (kostengünstig) für innen und außen, mit reduzierter mechanischer und chemischer Beständigkeit und reduziertem Glanz.
114-14-1 –schnell (ehemals 626-098)
114-14-2 –Standard (ehemals 626-099)
114-14-3 –langsam / airless (ehemals 626-097)

Potlife - Topfzeit (Verarbeitungszeit)

6 - 8 Stunden bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

Mischungsverhältnis

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumenteile
mit Härter 114-08	8:1	7:1
mit Härter 114-11/13	10:1	8:1
mit Härter 114-14-X	10:1	8:1

FEYCOPUR 626 - 2K PUR Einschichtlack

Verdünnung 110-601 2K-Universalverdünnung (schnell) (alt 110-401)
 110-602 2K-Universalverdünnung (normal) (alt 110-400)
 110-603 2K-Universalverdünnung (langsam – airless) (alt 110-402)
Aromatenfrei:
 110-611 Universalverdünnung schnell (ehemals 3000)

Achtung erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD 40 – 60 µm im Innenbereich
 80 – 100 µm im Außenbereich

Verarbeitungsbedingungen Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten.
 Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Applikation	Düse	Druck	Verdünnungszugabe
Streichen			0 - 5 %
Becherpistole	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
Airless	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 10 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	TG 1 staub trocken	TG 4 griffest	TG 6 über- lackierbar	durch- getrocknet	voll ausgehärtet
114-08	ca. 15 min	ca. 2 h	3 – 4 h	6 – 7 h	7 d
114-13 / 114-14-1	ca. 20 min	ca. 2 h	4 – 5 h	6 – 7 h	7 d
114-11 / 114-14-2	ca. 30 min	2 – 3 h	5 – 6 h	8 – 9 h	7 d
114-14-3	30 – 40 min	2 – 3 h	5 – 6 h	8 – 9 h	7 d

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 80 µm.

Ofentrocknung	ablüften	durchgehärtet
bei 40 °C	ca. 15 min	ca. 50 min
bei 60 °C	ca. 15 min	ca. 35 min

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 114-11.

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

FEYCOPUR 626 - 2K PUR Einschichtlack

SONSTIGE HINWEISE

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.