

FEYCOMASTIC 650 PU (alt: FEYCOMASTIC PU 2000)

BESCHREIBUNG

Produktbeschreibung lösemittelarmer Zweikomponenten PUR Deck- und Einschichtlack

Anwendungsgebiet als Einschichtlackierung für Stahl, Aluminium, Feuerverzinkung und div. NE-Metalle geeignet, auf div. Kunststoffen, ABS, PVC etc.
als Einschichtlack oder Decklack für den Korrosionsschutz im Stahlbau sowie der Maschinenlackierung

Eigenschaften ausgezeichnete Haftung

Beständigkeiten

Industrieatmosphäre	+
Meeratmosphäre	+
Unterwasser Beanspruchung	+
Kondenswasser Beanspruchung	+
Heißwasser Beanspruchung bis 50°C	+
mechanische Beanspruchung	+
Temperatur Beanspruchung trocken bis	+150°C
Säuren	+
Laugen	+
Fette und Öle	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-iger Salzsäure und 30 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

Farbtöne RAL-, NCS-Farben, Sondertöne auf Anfrage

Glanz glänzend

TECHNISCHE DATEN

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

	<u>Komponente A</u>	<u>Härter</u>	<u>Mischung</u>
Festkörpergehalt	ca. 83 %	ca. 85 %	ca. 83 %
Festkörpervolumen	ca. 70 %	ca. 81 %	ca. 71 %
Dichte	ca. 1,62 g/ml	ca. 1,1 g/ml	ca. 1,55 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C	> 45 s/6 mm Becher	> 100 s/4mm DIN-Becher (DIN 53 211)	

TECHNISCHES MERKBLATT**FEYCOMASTIC 650 PU** (alt: FEYCOMASTIC PU 2000)

Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD	ca. 5,6 m ² /kg → ca. 180 g/m ² Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.
Lagerung	Lack: 12 Monate Härter: 6 Monate in verschlossenen Originalgebinden bei trockener und kühler Lagerung (10 – 30°C)

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. Geschliffene und gereinigte Spachtelmassen . Wir empfehlen die Nachreinigung mit Silikonentferner!	
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	FEYCOMASTIC Härter 114-650, licht- und farbtonebeständig	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile Stamm : Härter 8 : 1	Volumenteile 5 : 1
Verarbeitungszeit	4 – 6 Stunden	je nach Farbton

TECHNISCHES MERKBLATT

FEYCOMASTIC 650 PU (alt: FEYCOMASTIC PU 2000)

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

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 / Rollen	n.a.	n.a.	0 - 5 %
Becherpistole	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	10 - 15 %
Airless	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	10 - 15 %

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
	30 – 40 min	4 - 5 h	8 h	4 d	7 d

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

Forcierte Trocknung	bei 70 µm TSD
griffest	1 – 2 Stunden bei 70 – 80°C

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110.201

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

FEYCOMASTIC 650 PU (alt: FEYCOMASTIC PU 2000)

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.