

**FEYCOPUR 652 – HS PU-Beschichtung (alt: FEYCOMASTIC, 5512)****BESCHREIBUNG**

<b>Produktbeschreibung</b>	zweikomponentiger, lösemittelarmer Polyurethan Deck- und Einschichtlack
<b>Anwendungsgebiet</b>	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. Typische Anwendungen sind z.B.: Containerbau, Stahlhallen, Maschinen, Regalsysteme etc.
<b>Geeignete Untergründe</b>	Stahl, NE-Metalle
<b>Eigenschaften</b>	bis 120 µm Trockenschichtdicke in einem Arbeitsgang applizierbar, ausgezeichnete Haftung, sehr guter Korrosionsschutz sehr einfach zu verarbeiten
<b>Beständigkeiten</b>	Temperaturbeständig bis 130°C (trocken), sehr gut wetter- und lichtbeständig
<b>Farbtöne</b>	RAL, NCS oder nach Kundenwunsch
<b>Glanz</b>	seidenglänzend

**TECHNISCHE DATEN**

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbtönen reinweiß (RAL 9010) in der Mischung ohne Verdünnungszugabe. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

	<u>Stammkomponente</u>	<u>Härter</u>	<u>Mischung</u>
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 80 %	ca. 81 %	ca. 80 %
<b>Festkörpervolumen</b>	ca. 70 %	ca. 79 %	ca. 75 %
<b>Dichte</b>	ca. 1,5 g/ml	ca. 1,1 g/ml	ca. 1,46 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C</b>	ca. 60 s/6mm Becher	ca. 60 s/4mm Becher DIN 53211	
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm TSD</b>	ca. 8,2 m <sup>2</sup> /kg → ca. 120 g/m <sup>2</sup> Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.		
<b>Lagerung bei 10 - 25° C</b>	12 Monate im original geschlossenen Gebinde 6 Monate (Härterkomponente)		

**FEYCOPUR 652 – HS PU-Beschichtung (alt: FEYCOMASTIC, 5512)****VERARBEITUNG****Untergrund-  
vorbereitung**

**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<sup>1/2</sup> oder alternativ Handtrostung 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

**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**

FEYCOPUR Härter 114-652

**Potlife - Topfzeit  
(Verarbeitungszeit)**

4 - 5 Stunden bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

**Mischungsverhältnis  
mit Härter 114-652**

Gewichtsteile  
10:1

Volumenteile  
6:1

**Verdünnung**

110-400 2K-Universalverdünnung (standard)  
110-401 2K-Universalverdünnung (schnell)  
110-402 2K-Universalverdünnung (langsam) für Airlessverarbeitung

Achtung erst Stamm- und evtl. Härterkomponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

**Trockenschichtdicke  
TSD (empfohlen)**

60 – 120 µm

**FEYCOPUR 652 – HS PU-Beschichtung (alt: FEYCOMASTIC, 5512)****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	n.a.	n.a.	nach Bedarf
Becherpistole	1,5 – 2,0 mm	3,5 – 4,5 bar	3 – 5 %
Airless	0,28 mm	> 150 bar	0 - 2 %

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
Härter 114-652	30 – 45 min	6 h	8 – 10 h	24 h	7 d

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 60 µm.

Ofentrocknung bei 80 ° C	ablüften	griffest	überlackierbar	voll ausgehärtet
	30 - 45 min	1 h	1 - 2 h	2 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 652.099

**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 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.