

FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltiger, 2K PU-Strukturlack</p>	<p>Product Description Solvent-borne 2 pack PU texture coating</p>
<p>Anwendungsgebiet Auf Metall-, Holz- und Kunststoffuntergründen, wo dekorative Oberflächen mit sehr guten Beständigkeiten bei normalen Belastungen benötigt werden, typische Anwendungen sind vor allem im Maschinen- und Anlagenbau</p>	<p>Field of Application On metal, wood and plastic surfaces, where decorative substrates with high resistance against normal loads are required, especially in engine and equipment construction</p>
<p>Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, sehr gute Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit, es können Oberflächen von Grob- bis Feinstruktur erzielt werden, silikonfrei Über RELAMIX Mischbank tönbar!</p>	<p>Properties Excellent adhesion, good surface hardness and scratch resistance, surfaces with coarse to fine structure can be achieved, silicone free Tintabel with RELAMIX!</p>
<p>Beständigkeiten Temperaturbeständig bis 130°C (trocken), ausgezeichnete Feuchtklimabeständigkeit, wetter- und lichtbeständig in Verbindung mit den Außenhärttern</p>	<p>Resistances Temperature resistant up to 130°C (dry), excellent resistance in humid atmosphere, weather and UV resistance in connection with outdoor hardeners</p>
<p>Farbtöne RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch.</p>	<p>Colors RAL, NCS, Munsel or on customer request.</p>
<p>Glanz Seidenmatt oder seidenglänzend.</p>	<p>Gloss Semi-matt or satin-gloss</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color pure white (RAL 9010). Other colors can differ.

	Komponente A Component A	Härter Hardener 114-11-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 68 %	~ 75 %	~ 69 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 57 %	~ 71 %	~ 58 %
Dichte Density	~ 1,3 g/ml	~ 1,0 g/ml	~ 1,3 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	35 – 40 dPas	~ 100" 4mm (DIN 53 211)	

**Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD
Theoretical Consumption at 80 µm DFT**

~ 5,7 m²/kg → ~ 175 g/m²

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack**Lagerung (10 - 30°C)**

36 Monate (Härter 12 Monate) in original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Shelf Life (10 - 30°C)

36 months (hardener 12 months) in originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

VORBEREITUNG**Untergrundvorbereitung****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 DIN 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 DIN 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 DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Grundierungen

Außenbeständige und chemisch beanspruchte Beschichtungen erfordern auf jeden Fall vorheriges Grundieren. Geeignete Grundierungen sind je nach Werkstoffart des Untergrundes:

- FEYCOPOX 510 2K EP-Metallgrund
- FEYCOPUR 610 2K PUR Metallgrund
- FEYCOTEC 215 1K Universalprimer

Für Innenlackierungen genügt unter Umständen eine Einschichtlackierung.

Aufrühren

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

Härter

Die Verarbeitung und Eigenschaften des Produkts werden maßgeblich vom verwendeten Härter bestimmt. Wichtige Merkmale wie Montagefestigkeit, mechanische Kennwerte, Außenbeständigkeit und Topfzeit können durch den Härter gesteuert werden.

PREPARATION**Substrate Preparation****General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; old adhering layers must be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate action according to DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to surface preparation class Sa 2^{1/2} or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 according to DIN EN ISO 12944, Part 4.

Galvanized Surfaces

For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.

Aluminum

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Primers

Outdoor resistant and chemical stressed coatings a adequate system primer must be used.

Depending on the substrate, adequate primers are:

- FEYCOPOX 510 2K EP - Metal Primer
- FEYCOPUR 610 2K PUR Metal Primer
- FEYCOTEC 215 1K Universal Primer

For use indoors a single layer coat may be sufficient.

Stirring

The master-batch must be stirred well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

Hardener

The handling and properties of the product are defined by the used hardener. Important criteria such as installation resistance, mechanical variables, outdoor resistance and pot life can be controlled by the hardener.

FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack

Härter 114-08

Im Vergleich zu 114-11 schnellere An- und Durchtrocknung bei noch ausreichender Elastizität und Haftung. Nur geringe UV- und Wetterbeständigkeit, nur für Innenanwendung.

Härter 114-11-2 normal

Universaltype. Ausgewogenes Verhältnis zwischen Lackantrocknung, mechanischen Filmeigenschaften und Topfzeit. Gute Elastizität. Einschichtlackierungen auf Stahl, verzinktem Stahl, NE-Metallen und verschiedenen Kunststoffen möglich. Wegen der Qualitätsunterschiede von Metall- und Kunststoffuntergründen, z. B. Legierungsvielfalt und Kunststoffmischungen, empfiehlt sich ein Haftungsversuch.

Härter 114-11-1 schnell

Im Vergleich zu 114-11-2 verbesserte An- und Durchtrocknung

Hardener 114-08

Compared to 114-11, faster initial drying and through drying at still sufficient elasticity and adhesion. Only little UV and weather resistance, for interior use only!

Hardener 114-11-2 standard

Universal type. Balanced rate between varnish setting, mechanical film properties and pot life. Good elasticity. One coat finishing possible on steel, galvanized steel, non-ferrous metals and various plastics. Due to the quality differences of metal and plastic substrates, for example alloy diversity and plastic mixture, a adhesion test is recommended

Hardener 114-11-1 fast

Better initial drying and curing then with 114-11-2.

Härter Hardener	Topfzeit Pot-Life	Eindicken Thickening
114-08	4 - 5 h	12 - 16 h
114-11-2	6 - 8 h	16 - 24 h
114-11-1	5 - 6 h	14 - 18 h
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte.		At 20°C and 65% humidity

Mischungsverhältnis Mixing Ratio	Gewichtsteile Weight	Volumentteile Volume
Härter / Hardener 114-08	8:1	7:1
Härter / Hardener 114-11	10:1	8:1

Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell
110-602 Universalverdünnung normal
110-603 Universalverdünnung langsam - airless

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell
110-613 Universalverdünnung langsam

Reducer - Thinner

110-601 Universal thinner fast
110-602 Universal thinner normal
110-603 Universal thinner slow - airless

Aromatic free

110-611 Universal thinner fast
110-613 Universal thinner slow

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 80 µm
Um die gewünschte Sollsichtdicke zu erreichen, muss der unverdünnte Beschichtungsstoff mit der ~ 1,7-fachen Nassschichtdicke aufgetragen werden.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 80 µm
To reach the wanted film thickness, the undiluted coating material must be applied with 1,7 times of the wet film thickness.

FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack

VERARBEITUNG	APPLICATION
Verarbeitungstemperaturen Mindest- und Maximaltemperaturen Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C	Processing Temperatures Minimum and maximum temperatures Substrate temperature: +12°C to +30°C However, at least above the dew point: + 3°C Optimum material temperature: +15°C to 25°C
Struktur in einem Arbeitsgang ("geschlossene Struktur", Narbenstruktur)	Texture in one single operation ("closed texture", grained structure)
<u>Mittel- bis Grobstruktur</u>	<u>Middle- to coarse texture</u>
Viskosität Stammlack-Härter Mischung, unverdünnt	Viscosity Base lacquer – hardener mix, undiluted
Spritzaggregat Fließbecherpistole oder Druckkessel	Spray Unit Spray gun or pressure tank
Düse 1,2 - 1,5 mm für Mittelstruktur 2 mm für Grobstruktur	Nozzle 1,2 - 1,5 mm (middle structure) 2 mm (coarse structure)
Luftdruck 3 - 5 bar	Pressure 3 - 5 bar
Spritzauftrag 1 - 2 Kreuzgänge = 40 - 80 µm TSD Mit Airless/Airmix ist keine Grobstruktur möglich	Application 1 - 2 cross coats = 40 - 80 µm DFT No coarse structure possible with Airless/Airmix!
<u>Feinstruktur</u>	<u>Fine texture</u>
Viskosität Stammlack-Härter Mischung, verdünnt	Viscosity Base lacquer – hardener mix, diluted
Verdünnung + 2 - 5% Verdünnung 110-601 / 110-611	Thinner + 2 - 5% Thinner 110-601 / 110-611
Spritzaggregat Fließbecherpistole oder Druckkessel	Spray unit Spray gun or pressure tank
Düse 1,0 - 1,5 mm	Nozzle 1,0 - 1,5 mm
Luftdruck 5 - 6 bar	Pressure 5 - 6 bar
Spritzauftrag 1 - 1,5 Kreuzgänge	Application 1 - 1,5 cross coats

FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack

Struktur in zwei Arbeitsgängen ("offene Struktur", Perlstruktur)	Texture in two operations ("open texture", pearl texture)
<u>Vorlack (deckend)</u>	<u>Priming Layer (hiding)</u>
Viskosität 20 – 30" 4mm (DIN 53 211)	Viscosity 20 – 30" 4mm (DIN 53 211)
Verdünnung + 10 - 14% Verdünnung 110-601 / 611	Thinner + 10 - 14% thinner 110-601 / 611
Spritzaggregat Fließbecherpistole oder Druckkessel	Spray unit Spray gun or pressure tank
Düse 1,0 - 1,5 mm	Nozzle 1,0 - 1,5 mm
Luftdruck 5 - 6 bar	Pressure 5 - 6 bar
Spritzauftrag 1 - 1,5 Kreuzgänge, 30 - 40 µm TSD	Application 1 - 1,5 cross coats, 30 - 40 µm DFT
<u>Perlstruktur</u>	<u>Pearl texture</u>
Viskosität Stammlack-Härtermischung, unverdünnt	Viscosity Base lacquer – hardener mix, undiluted
Spritzaggregat Fließbecherpistole, Druckkessel	Spray unit Spray gun, pressure tank
Düse 2 mm, 1,5 mm	Nozzle 2 mm, 1,5 mm
Druck 0,5 - 2 bar, 1,5 - 2 bar	Pressure 0,5 - 2 bar, 1,5 - 2 bar
Materialdruck 1 bar	Material-Pressure 1 bar
<u>Andere Verarbeitung</u>	<u>Different Application</u>
<u>Verarbeitung mit Walze oder Rolle</u> Die Verarbeitung mit der Walze oder Rolle ist möglich, die entstehende Struktur aber nur geringfügig durch die Zugabe von Verdünnung steuerbar.	<u>Application with roller</u> Application with roller is possible; the occurring structures however can just be controlled marginal through dilution addition.

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchge- trocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
114-08	~ 15 min	~ 3 h	3 - 4 h	6 - 7 h	7 d
114-11-1	~ 20 min	3 – 4 h	4 - 5 h	6 - 7 h	7 d
114-11-2	~ 30 min	4 – 5 h	5 - 6 h	8 - 9 h	7 d

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET
FEYCOPUR 661 - 2K PUR Strukturlack

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

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

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of ~ 60 µm.

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	40°C	60°C	80°C
Ablüften Flash off	5 min	10 min	15 min
Griffest Touch Dry	50 min	35 min	25 min

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE
VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert (Kat.A/j): 500 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l VOC

Gefahrenhinweise

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

Rechtshinweise

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.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION
VOC Legislation

EU limiting value (cat:A/j): 500g/l (2010)
This product contains at most 500 g / l VOC

Health And Safety Information

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

Legal Notes

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of the buyer and user to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice. Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.