

FEYCOPUR 661 - 2K PU 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 substrates where decorative surfaces with very good resistance to normal loads are required; typical applications are mainly in mechanical and plant engineering.</p>
<p>Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, sehr gute Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit, es können Oberflächen von Grob- bis Feinstruktur erzielt werden, silikonfrei</p>	<p>Properties Excellent adhesion, good surface hardness and scratch resistance, surfaces with coarse to fine structure can be achieved, silicone free</p>
<p>Beständigkeiten Temperaturbeständig bis 130°C (trocken), ausgezeichnete Feuchtklimabeständigkeit, wetter- und lichtbeständig in Verbindung mit den Außenhärttern. Gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren und Laugen, Mineralöl, Getriebeöl und Hydrauliköl, Benzin, Diesel. Achtung bei Biokraftstoffen: Einzelprüfung erforderlich!</p>	<p>Resistances Temperature resistant up to 130°C (dry), excellent resistance in humid atmosphere, weather and UV resistance in connection with outdoor hardeners. Good resistance to diluted acids and alkalis, mineral oil, gear oil and hydraulic oil, gasoline, diesel. Caution with biofuels: Individual testing required!</p>
<p>Farbtöne RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch. Über RELAMIX PLUS tönbar!</p>	<p>Colors RAL, NCS, Munsel or on customer request. Tintabel with RELAMIX PLUS!</p>
<p>Glanz Seidenmatt oder seidenglänzend.</p>	<p>Gloss Satin-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	FEYCOPUR Härter FEYCOPUR Hardener 11	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 68 %	~ 75 %	~ 69 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 57 %	~ 69 %	~ 58 %
Dichte Density	~ 1,3 g/ml	~ 1,1 g/ml	~ 1,3 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	35 – 40 dPas	~ 25“ 4mm (DIN 53 211)	

FEYCOPUR 661 - 2K PU Strukturlack

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.

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

PREPARATION

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.

Substrate Preparation

General

The substrate must be clean, dry and free of dust, rust, oil and grease, free of oil and grease. Remove loose old coatings completely, grind firmly adhering old coatings well. The surface to be coated must be prepared for painting by suitable measures according to DIN EN ISO 12944-4.

Stahl

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

Steel

Blasting according to surface preparation grade Sa 2^{1/2} or alternatively manual derusting according to surface preparation grade ST 3 as per DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe

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

Galvanized Surfaces

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

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Aluminum

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

Grundierungen

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

FEYCOPOX 505 / 510 2K EP-Metallgrund

FEYCOPUR 610 / 611 2K PU Metallgrund

FEYCOTECT 616 2K EP-PU Metallgrund

FEYCOTECT 214 1K Universalprimer

Primers

Externally resistant coatings and coatings subject to chemical stress require prior priming in any case. Suitable primers are depending on the type of material of the substrate:

FEYCOPOX 505 / 510 2K EP Metall Primer

FEYCOPUR 610 / 611 2K PU Metal Primer

FEYCOTECT 616 3K EP-PU Metal Primer

FEYCOTECT 214 1K Universal Primer

Für den Innenbereich kann ein einlagiger Auftrag ausreichend sein.

For interior use a single layer coat may be sufficient.

FEYCOPUR 661 - 2K PU Strukturlack

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.

Stirring

Stir the base component well before use, then add the hardener and mix thoroughly - if possible with an electric stirrer. The bottom and walls of the container must also be covered.

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.

Hardener

The application and properties of the product are largely determined by the hardener used. Important characteristics such as assembly strength, mechanical properties, outdoor resistance and pot life can be controlled by the hardener

FEYCOPUR Härter 11 normal

Ausgewogenes Verhältnis zwischen Antrocknung, mechanischen Filmeigenschaften, guter Elastizität und Topfzeit.

Einschichtlackierungen auf Stahl, verzinktem Stahl, NE-Metallen und verschiedenen Kunststoffen möglich. Aufgrund der Qualitätsunterschiede von Metall- und Kunststoffuntergründen, z. B. Legierungsvielfalt und Kunststoffmischungen empfiehlt sich ein Haftungsversuch.

Hardener F114112 standard

Balanced ratio between drying, mechanical film properties, good elasticity and pot life.

Single-layer coating possible on steel, galvanized steel, non-ferrous metals and various plastics. Due to the differences in quality between metal and plastic substrates, e.g. variety of alloys and plastic mixtures, an adhesion test is recommended.

FEYCOPUR Härter 11 schnell

Im Vergleich zum Normalhärter verbesserte Antrocknung und Durchhärtung

FEYCOPUR Hardener 11 fast

Improved drying and curing compared to the normal hardener

FEYCOPUR Härter 08

Nur für Innenanwendung aufgrund geringer UV- und Wetterbeständigkeit, Antrocknung und Durchhärtung noch etwas schneller.

FEYCOPUR Hardener 08

Only for indoor use due to low UV and weather resistance, drying and curing slightly faster.

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

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

Verdünnung

Universalverdünnung 601 schnell
 Universalverdünnung 602 normal
 Universalverdünnung 603 langsam – airless
 Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)

Reducer - Thinner

Universal Thinner 601 fast
 Universal Thinner 602 normal
 Universal Thinner 603 slow – airless
 Universal Thinner 611 fast (free of aromats)

FEYCOPUR 661 - 2K PU Strukturlack

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 80 µm

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

Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner.

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.

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)**
Mittel- bis Grobstruktur
Middle- to coarse texture
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!

Feinstruktur
Fine texture
Viskosität

Stammlack-Härter Mischung, verdünnt

Viscosity

Base lacquer – hardener mix, diluted

Verdünnung

+ 2 - 5% Verdünnung 601 oder 611

Thinner

+ 2 - 5% Thinner 601 or 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 PU 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 601 oder 611	Thinner + 10 - 14% thinner 601 or 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-Härter Mischung, 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 can only be controlled slightly by adding thinner.

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchge- trocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
H 11 normal	~ 30 min	4 – 5 h	5 - 6 h	8 - 9 h	7 d
H 11 schnell/fast	~ 20 min	3 – 4 h	4 - 5 h	6 - 7 h	7 d
H 08	~ 15 min	~ 3 h	3 - 4 h	6 - 7 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Prüfung der Trockenzeiten bei 20°C/65% rel. Luftfeuchte und 60 µm Trockenschichtdicke

Check of drying times at 20°C/65% relative humidity and 60 µm dry film thickness

FEYCOPUR 661 - 2K PU Strukturlack

Ofentrocknung Oven Drying	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 201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE
VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert (Kat.A/j): 500 g/l

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

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.