

FEYCOPUR 623 - 2K PU Eisenglimmer

Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 60" 6mm	~ 25" 4mm (DIN 53 211)	
--	-----------	------------------------	--

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

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

~ 4,6 m²/kg → ~ 220 g/m²

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

Lagerung (10 - 30°C)

24 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)

24 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**Untergrundvorbehandlung****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.

Stahl

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.

Im Außenbereich und in Feuchträumen geeignete Systemgrundierung verwenden, z.B.:

FEYCOPOX 505, 507, 510 2K EP-Grundierungen
FEYCOZINK 515 2K EP Zinkstaub
FEYCOTECT 616 2K EP-PU HS Primer

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.

PREPARATION**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.

Steel

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

Galvanized Surfaces

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

Aluminium

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

Use a suitable system primer outdoors or in humid areas as e.g.:

FEYCOPOX 505, 507, 510 2K EP-Primer
FEYCOZINK 515 2K EP Zinc Rich Primer
FEYCOTECT 616 2K EP-PU HS Primer

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.

FEYCOPUR 623 - 2K PU Eisenglimmer

Härter, zugelassen nach Blatt 87

FEYCOPUR Härter 11 normal

Zusätzliche Härter

FEYCOPUR Härter 11 schnell

FEYCOPUR Härter 11 langsam

Verarbeitungszeit – Topfzeit

mit Härter	normal/langsam	schnell
Bei 10°C	5 – 6 h	3 – 4 h
Bei 20°C	3 – 4 h	2 – 3 h
Bei 30°C	2 – 3 h	1 – 2 h

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 10 : 1

Volumenteile 8 : 1

Verdünnung

Universalverdünnung 601 schnell

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam – airless

Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)

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

Hardener, certified acc. Blatt 87

FEYCOPUR Hardener 11 normal

Additional Hardeners

FEYCOPUR Hardener 11 fast

FEYCOPUR Hardener 11 slow

Pot-Life

With hardener	normal/slow	fast
At 10°C	5 – 6 h	3 – 4 h
At 20°C	3 – 4 h	2 – 3 h
At 30°C	2 – 3 h	1 – 2 h

Mixing Ratio

Weight 10 : 1

Volume 8 : 1

Reducer - Thinner

Universal Thinner 601 fast

Universal Thinner 602 normal

Universal Thinner 603 slow – airless

Universal Thinner 611 fast (free of aromats)

Caution

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

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 60 µm interior areas

80 - 100 µm exterior areas

VERARBEITUNG
Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen

Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C

Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C

Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

APPLICATION
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

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 5 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 10 %

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

The actual values must be determined according to
the object to be coated and the used spraying tools.

FEYCOPUR 623 - 2K PU Eisenglimmer

Lufttrocknung Air Drying	Staubtrocken Dust Dry	Griffest Touch Dry	Überlackierbar Recoatable	Durchge- trocknet Dry Through	Ausgehärtet Fully cured
H 11 schnell / fast	~ 20 min	~ 2 h	4 – 5 h	6 – 7 h	7 d
H 11 normal	~ 30 min	2 – 3 h	5 – 6 h	8 – 9 h	7 d

Trockengrad 6 bei Drying degree 6 at	Härter normal / langsam Hardener normal / slow	Härter schnell Hardener fast
+5°C	15 – 18 h	10 – 15 h
+ 10°C	8 – 10 h	6 – 7 h
+ 20°C	5 – 6 h	3 – 4 h
+ 30°C	2 – 3 h	-

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Prüfung der Trockenzeiten bei 20°C/65% rel.
Luftfeuchte und 80 µm Trockenschichtdicke

Check of drying times at 20°C/65% relative humidity
and 80 µm dry film thickness

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	Durchgetrocknet Dry Through
40°C	~ 15 min	~ 50 min
60°C	~ 15 min	~ 35 min

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit
FEYCOPUR Härter 11 normal.

All times refer to object temperatures with
FEYCOPUR Hardener 11 normal

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (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.

ADDITIONAL INFORMATION

VOC Legislation

EU limiting value for the product (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.

FEYCOPUR 623 - 2K PU Eisenglimmer

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

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.