

# FEYCOPUR 421- 2K Kernklebelack – Core Bonding Paint

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltige 2K-PUR Spezialbeschichtung</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Im Gießharztransformatorenbau auf Stahl zur Beschichtung von Joch oder anderen Trafoteilen bzw. zur Verklebung von Trafokernen</p> <p><b>Eigenschaften</b> Ausgezeichnete Haftung, Klebewirkung und sehr gutes Eindringvermögen in die einzelnen Lagen des Trafokerns, feuchtigkeitsabweisend. Ausgezeichneter Korrosionsschutz im Systemaufbau mit FEYCOPOX 504 Metallgrund, auch unter erschwerten Bedingungen</p> <p><b>Beständigkeiten</b> Temperaturbeständig (mit Farbtonveränderung) bis 160° C (trocken), sehr gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren und Laugen, Wasser und Öl</p> <p><b>Farbtöne</b> Kobaltblau RAL 5013 oder nach Kundenwunsch</p> <p><b>Glanz</b> 40 – 50 E / 60° W</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent containing, 2K-PUR special coating</p> <p><b>Typical Uses</b> Used in cast resin transformer construction on steel for coating of the brace or other transformer parts or the bonding of transformer cores</p> <p><b>Properties</b> Excellent adhesion, strong adhesive and bonding effect and very good penetration into the gaps between the metal sheets of the transformer core. excellent corrosion protection in system application with FEYCOPOX 504 primer, even under harder conditions</p> <p><b>Resistances</b> Temperature resistant (with change of color) up to 160° C (dry), very good resistance against diluted acids and lyes, water and oil.</p> <p><b>Colors</b> Cobalt Blue RAL 5013 or per customer request</p> <p><b>Gloss</b> 40 – 50 E / 60° W</p>

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kobaltblau RAL 5013. Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to color blue RAL 5013. Other colors can differ.

	Lack / Lacquer	Härter / Hardener 114-421-2	Mischung / Mixture
<b>Festkörpergehalt / Solids of Weight</b>	~ 65 %	~ 52 %	~ 62 %
<b>Festkörpervolumen / Solids of Volume</b>	~ 49 %	~ 48 %	~ 48 %
<b>Dichte / Density</b>	~ 1,31 g/ml	~ 1,05 g/ml	~ 1,25 g/ml
<b>Lieferviskosität / Viscosity as supplied (20° C)</b>	20 - 25 dPas	~ 30" 4mm (DIN 53211)	~ 80" 4mm (DIN 53211)

**Theoretische Ergiebigkeit bei 100 µm TSD / Theoretical Consumption at 100 µm DFT**

~ 8,0 m<sup>2</sup>/kg → 125 g/m<sup>2</sup>

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 421- 2K Kernklebelack – Core Bonding Paint

**Lagerung (10 – 30° C)**

12 Monate in original geschlossenen Gebinden,  
6 Monate (Härterkomponente).

**Shelf life (10 – 30° C)**

12 month in originally closed containers.  
6 month (hardener).

**VERARBEITUNG**
**APPLICATION**
**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.

**Geeignete Systemgrundierung:** FEYCOPOX 504

**Substrate Preparation**
**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; firmly bounded layers should be well sanded. According to DIN EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.

**Recommended system primer:** FEYCOPOX 504

Aufbauempfehlungen (nach DIN EN ISO 12944, Teil 5)			Recommended application structure (according DIN EN ISO 12944, Part 5)		
Korrosivitäts- kategorie category of corossivity	FEYCOPOX 504	TSD / DFT	FEYCOPUR 421	TSD / DFT	TSD / DFT total
C2	1 x	80 µm	1 x	80 µm	160 µm
C4	1 – 2 x	80 – 120 µm	2 x	70 – 80 µm	240 – 270 µm
C5	1 – 2 x	80 – 120 µm	3 x	70 – 80 µm	340 – 400 µm
TSD: Trockenschichtdicke			DFT: Dry Film Thickness		

**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 421 (Art.Nr. 114-421-2)

**Topfzeit**

6 - 8 h, bei 20° C und 65% rel. Luftfeuchte

**Mischungsverhältnis mit Härter 421**

85 : 15 nach Gewicht  
4,5 : 1 nach Volumen

**Verdünnung**

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

**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**

FEYCOPUR Hardener 421 (Art.Nr. 114-421-2)

**Pot-life**

6 - 8 h, at 20° C and 65% rel. humidity

**Mixing ratio with hardener 421**

85 : 15 by weight  
4,5 : 1 by volume

**Reducer – Thinner**

110-601 Universal Thinner fast  
110-602 Universal Thinner normal  
110-603 Universal Thinner slow / airless

# FEYCOPUR 421- 2K Kernklebelack – Core Bonding Paint

### 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.

### Verarbeitung

Unteres Joch und Trafokern an den Schnittkanten-seiten außen und innen mit dem Kernklebelack derart spritzen oder streichen, dass der Lack möglichst weit zwischen die Bleche eindringt. Normalerweise genügen schon 5 – 8 mm Eindringtiefe.  
Lackiervorgang bei Bedarf wiederholen.

Das obere Joch nach dem Zusammenbau streichen.  
Danach den ganzen Kern aushärten lassen.  
Nach 3 Tagen (20°C) kann der Trafo bewegt werden

### Caution

Stir components A +B well before adding the needed dilution.

### Application Conditions

Don't apply below +5° C object temperature.  
The best temperature for application is between +15 and +25° C. The surface temperature must be at least 3° C above the dew point of the surrounding air.

### Application

Apply the paint (by spray or brush) on the inside and outside cutting edges of the lower yoke and the transformer core, so that the paint penetrates well in between the metal sheets. Normally a penetration of 5 – 8 mm is enough.

Repeat the painting process if necessary.  
Paint the upper yoke after the assembly.  
Allow the entire core to harden completely.  
After 3 days (20 ° C) the transformer can be moved.

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller			0 – 3 %
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	3 – 7 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,33 – 0,38 mm	120 – 160 bar	3 – 6 %

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

All actual values must be determined according to the object to be coated and the used spray tools.

Luft-trocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staub-trocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackier-bar (spritzen)/ Recoatable (spray)	TG 6 Überlackier-bar (Pinsel) / Recoatable (brush)	Durch-getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet / Cured
421	45 min	6 - 8 h	2,5 h	3 h	24 h	7 d
421-5013-41 beschleunigt	35 min	4 – 5 h	1,5 h	1,5 h	24 h	7 d

\*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 100 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 100 µm.

# FEYCOPUR 421- 2K Kernklebelack – Core Bonding Paint

Ofentrocknung / Drying Time (Oven)	Ablüften / Flash Off	Durchgetrocknet / Dry Through	Voll ausgehärtet / Fully Cured
40° C	~ 15 min	~ 50 min	7 d
60° C	~ 15 min	~ 35 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 114-421-2.

All times refer to object temperature with hardener 114-421-2.

**Gerätereinigung**

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

**Cleaning**

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

**SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION**

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

*These data is based on experience. As we do not have any influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.*

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.

*The data in this data sheet correspond to the today's conditions of our knowledge and should inform you about our products. They do not have thus the meaning to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. Likewise our employees only perform a noncommittal advisory assistance. Buyers and users have to measure therefore solely responsible the suitability of our products for the demands and the adherence to the processing guidelines under the dominant conditions themselves.*

Freigegeben durch: RicO