

FEYCOPUR 621 - 2K PU Kernklebelack – Core Bonding Paint

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-PU Beschichtung auf Basis Acrylharzkomination mit Isocyanat vernetzt</p> <p>Anwendungsgebiet Im Gießharztransformatorenbau auf Stahl zur Beschichtung von Joch oder anderen Trafoteilen bzw. zur Verklebung von Trafokernen</p> <p>Eigenschaften Sehr gutes Eindringvermögen in die einzelnen Lagen des Trafokerns, ausgezeichnete Haftung und Klebewirkung zwischen den einzelnen Lagen des Trafokerns, sehr guter Korrosionsschutz unter normalen Bedingungen Es gibt zwei Einstellungen: eine Variante zum Spritzen, eine zum Streichen</p> <p>Beständigkeiten Temperaturbeständig von -50° C bis +200° C (trocken)</p> <p>Achtung Farbton verändert sich mit zunehmender Temperatur</p> <p>Farbtöne RAL, NCS oder nach Kundenwunsch</p> <p>Glanz seidenglänzend</p>	<p>Product Description Solvent containing 2 pack PU-coating on acrylate resin base, cross linked with isocyanate</p> <p>Typical Uses 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>Properties Very good penetrating power in the individual layers of the transformer core, excellent adhesion and sticking effect between the individual layers of the transformer core, very good corrosion protection under normal conditions. There are two versions available: one for spray application, one for application with brush</p> <p>Resistances Dry temperature from -50° C up to +200° C (dry)</p> <p>Caution: Colour changes with increased temperature</p> <p>Colors RAL, NCS or on customer request</p> <p>Gloss Semi gloss</p>

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

	Stammlack Base Component	Härter Hardener	114-621-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 50%		~ 75 %	~ 52 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 38%		~ 68 %	~ 41 %
Dichte Density	~ 1,16 g/ml		1,07 g/ml	~ 1,15 g/ml

Lieferviskosität bei 20° C:
 Spritzware: ~ 50" 4mm (DIN 53 211)
 Streichware: ~ 120" 4mm (DIN 53 211)
 Härterkomponente: ~ 65" 4mm (DIN 53 211)

Viscosity as supplied at 20° C:
 Base component: ~ 50" 4mm (DIN 53 211)
 For brush application: ~120" 4mm (DIN 53 211)
 Hardener: ~ 65" 4mm (DIN 53 211)

**Theoretische Ergiebigkeit bei 135 µm TSD /
Theoretical Consumption at 135 µm DFT**
 Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

~ 2,4 m²/kg → ~ 415 g/m²
 The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

FEYCOPUR 621 - 2K PU Kernklebelack – Core Bonding Paint**Lagerung (10 – 30° C)**

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

Shelf life (10 –30° C)

12 months in originally closed container, 6 months
for Hardener

VORBEREITUNG**PREPARATION****Untergrundvorbehandlung****Allgemein**

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Altanstriche restlos entfernen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Verzinkte Untergründe

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

Härterkomponente

FEYCOPUR Härter 621 (114-621-2)
FEYCOPUR Härter 621 schnell (114-621-1)

Topfzeit

6 - 8 h bei 20° C und 65% rel. Luftfeuchte
3 - 4 h für die Streichware

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 10 : 1
Volumenteile 8 : 1

Die Stammkomponente gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden. Erst danach, falls notwendig, die gewünschte Viskosität einstellen.

Verdünnung

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

Verarbeitungsviskosität bei 20° C:

Spritzware: ~ 60" 4mm (DIN 53 211)
Streichware: ~ 120" 4mm (DIN 53 211)

Substrate Preparation**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely. The surface to be coated must be pretreated with appropriate provisions according to DIN EN ISO 12944-4.

Galvanized Surfaces

Galvanized substrates must be carried out according to DIN EN ISO 1461 for the following coating with duplex-systems

Hardener

FEYCOPUR Hardener 621 (114-621-2)
FEYCOPUR Hardener 621 fast (114-621-1)

Pot-life

6 - 8 h at 20° C and 65% rel. humidity
3 – 4 h for brush application

Mixing Ratio

by weight 10 : 1
by volume 8 : 1

The base component must be mixed well before use when possible with an electrical mixer, then add hardener and mix thoroughly. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

Reducer – Thinner

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

Processing viscosity as supplied at 20° C:

Base component: ~ 60" 4mm (DIN 53 211)
For brush application: ~120" 4mm (DIN 53 211)

FEYCOPUR 621 - 2K PU Kernklebelack – Core Bonding Paint

VERARBEITUNG

APPLICATION

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.

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.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

120 – 150 µm im Innenbereich

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

120 – 150 µm for interior use

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 - 1,8 mm	3 - 5 bar	2 - 10%
Streichen, Rollen Brush, Roller	Wir empfehlen 621-5013-9 höher viskos, sonst 621-5013-3 unverdünnt verarbeiten.		We recommend 621-5013-9 higher viscosity, otherwise use 621-5013-3 undiluted.

Lufttrocknung Air Dry	TG1 Staubtrocken Dust Dry	TG4 Griffest Touch Dry	TG6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry
114-621-2	30 min	1 - 2 h	5 - 6 h	8 - 9 h
114-621-1	20 min	60 – 90 min	4 – 5 h	6 – 7 h

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 135 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69° F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of approx. 135 µm.

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

All times refer to object temperature

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.

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.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen

The information in this data sheet is based on the present

FEYCOPUR 621 - 2K PU Kernklebelack – Core Bonding Paint

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.

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 our 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.

Freigabe: Duer