

SCHEKODUR 632 DS

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelarmer 2K PUR Deck- und Einschichtlack</p> <p>Anwendungsgebiet Als Einschicht- und Decklackierung im trockenen Innenbereich für Stahl, Aluminium, Feuerverzinkung und div. NE-Metalle geeignet. Mit geeigneter Systemgrundierung als Decklack für den Außenbereich im Maschinen- und Anlagenbau. Auf div. Kunststoffen wie ABS, PVC, etc.</p> <p>Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, 120 µm Trockenschichtdicke in einem Arbeitsgang applizierbar, einfach auch im Roll- oder Streichverfahren zu verarbeiten Über RELAMIX Mischbank tönbar!</p>	<p>Product Description Low solvent, HS 2K PUR top and single coat paint</p> <p>Typical Uses As single and top coat for use in dry interior areas on steel, aluminium, galvanized steel and different non-ferrous metals. Protective top coating for corrosion prevention in steel construction as well as engineering. Very good adhesion on various plastics, ABS, PVC etc.</p> <p>Properties Excellent adhesion 120 µm dry film thickness (DFT) in one spray applicable, very easy to apply also with roller or brush. Tintabel with RELAMIX!</p>

Beständigkeiten			
	Industrieatmosphäre	Industrial atmosphere	+
	Meeratmosphäre	Sea climate	+
	Unterwasser Beanspruchung	Under water exposure	--
	Kondenswasser Beanspruchung	Condensation exposure	+
	Heißwasser Beanspruchung bis 50° C	Hot water up to 50° C	+
	mechanische Beanspruchung	Mechanical exposure	+
	Temperatur Beanspruchung trocken bis	Dry temperature exposure up to	+150° C
	Verdünnte Säuren	Acids	+
	Verdünnte Laugen	Alkalises	+
	Fette und Öle	Greases and oils	+

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10%-iger Salzsäure und 10%-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

The resistances to acid and alkaline refer to a 28-day-examination in 10% hydrochloric acid and 10% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be tested separately.

Farbtöne
RAL-, NCS-S, Sondertöne auf Anfrage

Colors
RAL-, NCS-S, special colors on request

Glanz
Glänzend, seidenglänzend

Gloss
Glossy, semi glossy

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET
SCHEKODUR 632 DS
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	~ 80 %	~ 75 %		~ 79 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 66 %	~ 70 %		~ 67 %
Dichte Density	~ 1,49 g/ml	~ 1,07 g/ml		~ 1,43 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20°C	45 – 55 dPas	~ 100" 4mm (DIN 53 211)		

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

~ 5,9 m²/kg → ~ 170 g/m²

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

The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

Lagerung (10 – 30° C)

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

Shelf life (10 – 30° C)

36 months in originally closed containers,
12 months for Hardener.

VORBEREITUNG
PREPARATION
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.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} 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.

Wir empfehlen die Nachreinigung mit Silikonentferner!

Im Außenbereich und in Feuchträumen geeignete Systemgrundierung verwenden!

Substrate Preparation
General

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

Steel

Sand blasting to Sa 2^{1/2} 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.

Aluminium

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

We recommend the subsequent cleaning with silicone remover!

Use a suitable system primer outdoors or in humid areas.

TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET

SCHEKODUR 632 DS

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 114-11-2

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 8 : 1
Volumenteile 6,2 : 1

Topfzeit

2 - 3 h, bei 20° C und 65% rel. Luftfeuchte

Verdünnung

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

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

Achtung

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

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

50 – 80 µm im Innenbereich,
80 – 120 µm im Außenbereich

Mixing

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

Hardener

FEYCOPUR Hardener 114-11-2

Mixing Ratio

Weight 8 : 1
Volume 6,2 : 1

Pot-life

2 - 3 h, at 20° C and 65% rel. humidity.

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

Caution

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

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

50 – 80 µm for interior use
80 – 120 µm for exterior use

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.

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller	n.a.	n.a.	0 - 2 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	5 - 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	0 - 5 %

SCHEKODUR 632 DS

Lufttrocknung Air Dry	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
	30 – 40 min	2 - 3 h	2 - 3 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 80 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 80 µm.

Ofentrocknung Oven Curing	Ablüften Flash off	Durchgetrocknet Dry	Ausgehärtet Cured
bis / up to 80° C	~ 15 min	~ 90 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All times refer to object temperatures.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE

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

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

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.

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 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.