

ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
--------------	-------------

<p>Produktbeschreibung Silikonfreier 2K-PUR Effektlack für den Inneneinsatz</p> <p>Anwendungsgebiet Strukturlackierung für Schalttafeln und Geräte sowie MDF-, rohe und folienbeschichtete Spanplatten im Möbel- und Innenausbau</p> <p>Eigenschaften Es können Oberflächen von Grob- bis Feinstruktur mit ausgezeichneter Haftung und hervorragender Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit erzielt werden</p>	<p>Product Description Silicone free, 2 K-PUR effect finish for interior use</p> <p>Typical Uses Structured lacquer for switchboards and equipment as well as medium density fiberboard, raw and foil coated flake boards for furniture and interior work</p> <p>Properties Surfaces from coarse to fine structure with excellent adhesion, surface hardness and scratch resistance can be achieved</p>
--	--

Beständigkeiten Resistances	Wasser	Water	+
	Säuren	Acids	+
	Laugen	Alkalis	+
	Kühlmittel	Refrigerant	+
	Fette und Öle	Greases and Oils	+
	Fettsäuren	Fatty Acids	+
	Heißwasser	Hot Water	+
	Alkohol 50 %	Alcohol 50 %	+
	Aceton	Acetone	+/-
	Temperaturbeständig trocken bis	Temperature resistance dry up to	120°C

<p>Die Beständigkeit im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-iger Salzsäure und 30 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.</p>	<p>The resistances to acid and alkali refer to a 28 day examination in 10% hydrochloric acid and 30% caustic soda solution. Deviations relating to duration, concentration and type of medium have to be inspected separately.</p>
---	--

<p>Farbtöne RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch</p>	<p>Colors RAL, NCS, Munsel or on customer request.</p>
--	---

<p>Glanz Seidenmatt</p>	<p>Gloss Semi flat</p>
------------------------------------	-----------------------------------

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
------------------	----------------

<p>Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.</p>	<p>All given data refer to the color pure white (RAL 9010). Other colors can differ.</p>
---	--

	Komponente A Component A	Härter Hardener	114-665-2	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 75 %	~ 66 %		~ 71 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 62 %	~ 60 %		~ 61 %
Dichte Density	~ 1,45 g/ml	~ 1,08 g/ml		~ 1,3 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	> 35 dPas	~ 11 s/4mm (DIN 53 211)		

ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

**Theoretische Ergiebigkeit bei 40 µm TSD /
Theoretical Consumption at 40 µm DFT**

~ 10 m²/kg → ~ 100 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 in original geschlossenen Gebinden,
12 Monate (Härterkomponente)

Shelf life (10 – 30°C)

36 months in originally closed containers,
12 month 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} 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.

Keine alkalischen Reiniger zum Nachwaschen verwenden!

Spanplatten

Gut anschleifen.

Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührgerät – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Grundierung

Für Stahl und NE-Metalle: FEYCOPOX 510 2K EP-Metallgrund,
für MDF oder Holzuntergrund: geeignete Grundierung 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; 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.

Steel

Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

Galvanized Surfaces

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

Aluminum

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

Do not use alkaline detergent for washing!

Chip boards

Sand well

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.

Primer

For steel and non-ferrous metals: FEYCOPOX 510 2K EP-Metal Primer
for chip board or wood substrate. Use appropriate primer.

ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

Härterkomponente

Härter 114-665-2: Standardhärter für Schalttafeln, Geräte, Maschinen etc.

Hardener

Hardener 114-665-2: Standard hardener for switchboards, equipment or machines, etc.

Topfzeit

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

Pot-life

8 h, at 20°C and 65% rel. humidity.

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 4 : 1
Volumenteile 3 : 1

Mixing ratio

Weight 4:1
Volume 3:1

Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell

Reducer – Thinner

110-601 Universal Thinner fast

Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

Aromatic free

110-611 Universal Thinner fast

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 50 µm

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 50 µm

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.

Mittel - bis Grobstruktur		Middle to coarse structure	
Viskosität:	unverdünnt	Viscosity:	undiluted
Spritzaggregat:	Fallbecherpistole oder Druckkessel	Spray Unit:	Spray pistol or pressure tank
Düse:	1,2 - 1,5 mm für Mittelstruktur 2 mm für Grobstruktur	Nozzle:	1,2 - 1,5 mm for middle texture 2 mm for coarse structure
Luftdruck:	3 - 5 bar	Pressure:	3 - 5 bar
Spritzauftrag:	1 - 2 Kreuzgänge = 40 - 80 µm TSD	Application:	1 - 2 cross coats = 40 - 80 µm TSD
Fein - bis Flachstruktur		Fine-/Flat structure	
Viskosität:	verdünnt	Viscosity:	diluted
Verdünnung:	+ 2 - 10% Verdünnung 110-601 / 611	Thinner:	+ 2 - 10% Thinner 110-601 / 611
Spritzaggregat:	Fallbecherpistole oder Druckkessel	Spray Unit:	Spray pistol 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

ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durch- getrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
	~ 30 min	~ 4 h	3 – 4 h	6 – 8 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 40 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 40 µm.

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash off	Montagefest Dry to handle	Ausgehärtet Cured
80°C (114-665-2)	~ 15 min	~ 50 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

Data refer to object temperature

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.