

ALPOLAN 634 – 2K PU-Emaillack (5340)

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittehaltiger 2K-PUR Einschicht- und Decklack mit aktivem Korrosionsschutz</p> <p>Anwendungsgebiet Im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen- und Anlagenbau, wo dekorative Oberflächen mit hohen Beständigkeiten benötigt werden.</p> <p>Eigenschaften Direkthaftung auf Stahl, Zink, Aluminium einfache dickschichtige Verarbeitung</p> <p>Beständigkeiten Ausgezeichnete Wetter- und UV Beständigkeit, sehr gute Lösemittel und Chemikalienbeständigkeit Temperaturbeständig von -50 bis +130° C (trocken), bis 160°C mit Farbtonveränderung</p> <p>Farbtöne RAL, NCS oder nach Kundenwunsch</p> <p>Glanz Glänzend, Seidenglänzend</p>	<p>Product Description Solvent borne 2-pack PU single layer and top coat with active corrosion protection</p> <p>Typical Uses In steel and automotive construction, mechanical engineering, where decorative surfaces with high resistance are required</p> <p>Properties Direct adhesion to steel, zinc, aluminum easy thick film application</p> <p>Resistances Excellent weather and UV resistance, very good solvent and chemical resistance Temperature resistant from -50 to + 130°C (dry), to 160°C with color change</p> <p>Colors RAL, NCS or customer requested.</p> <p>Gloss Glossy, Semigloss</p>

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.

	Stammkomponente Base Component	Härter Hardener 114-279	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 66 %	~ 45 %	~ 60 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 51 %	~ 40 %	~ 45 %
Dichte Density	~ 1,32 g/ml	~ 1,00 g/ml	~ 1,25 g/ml
Lieferviskosität bei 20° C Viscosity as supplied at 20° C	> 50" 4mm (DIN 53 211)	~ 45" 4mm (DIN 53 211)	

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

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

~ 4,5 m²/kg → ~ 225 g/m²

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.

ALPOLAN 634 – 2K PU-Emaillack (5340)

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 2¹/₂ 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!

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.

Härter Auswahl

Unipur Härter 114-279

Mischungsverhältnis

nach Gewicht: 4 :1 mit Härter

Topfzeit

6 – 8 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)

- 40 – 60 µm im Innenbereich
- 80 – 100 µm im Außenbereich

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 2¹/₂ 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.

Use a suitable system primer outdoors or in humid areas!

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

Unipur Hardener 114-279

Mixing Ratio

by weight 4 :1 with Hardener

Pot-life

6 – 8 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)

- 40 – 60 µm for interior use
- 80 – 100 µm for exterior use

ALPOLAN 634 – 2K PU-Emaillack (5340)

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	nicht empfohlen not recommended	-	-
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	0 - 5 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	0 - 2 %

Lufttrocknung Air Dry	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	Durchgetrocknet Dry through	Ausgehärtet Cured
114-279	20 – 30 min	4 – 5 h	24 h	24 h	10 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 through
40° C	~ 15 min	~ 50 min
60° C	~ 30 min	~ 35 min

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter 114--279.

All temperatures are object temperatures with hardener 114-279.

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 Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products.

ALPOLAN 634 – 2K PU-Emaillack (5340)

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.

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