

FEYCOPLAST 742 – PVC Lack

| BESCHREIBUNG | DESCRIPTION |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Produktbeschreibung Lösemittelhaltiger 1K PVC - Lack | Product Description Solvent borne 1 pack PVC - coating |
| Anwendungsgebiet Korrosionsschutz auf grundiertem Stahl oder verzinkten Untergründen im Stahl- und Anlagenbau.. | Field of Application Corrosion protection on primed steel or galvanized substrates in steel and plant construction |
| Eigenschaften Hervorragende Haftung, sehr gute Wetter- und UV-Beständigkeit schlag- und stoßfest schnelle Trocknung | Properties Excellent adhesion, very good weather and UV resistance shock and impact resistant fast drying |
| Beständigkeiten Temperaturbeständig bis 60°C (trocken), verdünnte Säuren oder Laugen, Industrie- und Meeresklima | Resistance Temperature resistant up to 60°C (dry), diluted acids and lyes, industrial and sea climate |
| Farbtöne RAL, NCS oder nach Kundenwunsch, Eisenglimmer in DB Farbtönen | Colors RAL, NCS or on customer request, mica in DB colors |
| Glanz Seidenmatt | Gloss Semi-matt |

| 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. |
| Festkörpergehalt / Weight Solids | ~ 50 % |
| Festkörpervolumen / Volume Solids | ~ 31 % |
| Dichte / Density | ~ 1,3 g/ml |
| Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD Theoretical Consumption at 50 µm DFT | ~ 6,5 m ² /kg -> ~ 150 g/m ² |
| Der praktische Verbrauch schwankt je nach Art der Applikation, Form und Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen. | The practical consumption differentiate depending on the type of application, form and roughness of the substrate and the processing conditions. |
| Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C | ~ 120“ 4 mm (DIN 53 211) |
| Lagerung (10 - 30°C) In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 12 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. | Shelf Life (10 - 30°C) In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 12 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight. |

FEYCOPLAST 742 – PVC Lack

| VERARBEITUNG | APPLICATION |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Untergrundvorbereitung Allgemein Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die Tragfähigkeit der alten Beschichtung muss vor der Verarbeitung geprüft werden.</p> <p>Stahl Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4</p> <p>Verzinkte Untergründe Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.</p> <p>Verdünnung 110-301 Kunstharzverdünnung schnell Auch geeignet: 110-601, 110-602, 110-603</p> <p>Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD) 40 - 70 µm</p> <p>Verarbeitungstemperaturen Mindest- und Maximaltemperaturen Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C</p> | <p>Substrate Preparation General Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; old adhering layers must be well sanded. Prior to the application the substrate must be tested that it can be overcoated.</p> <p>Steel Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.</p> <p>Galvanized Surfaces For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.</p> <p>Reducer - Thinner 110-301 Synthetic resin thinner fast Also possible: 110-601, 110-602, 110-603</p> <p>Recommended Dry Film Thickness (DFT) 40 - 70 µm</p> <p>Processing Temperatures Minimum and maximum temperatures Substrate temperature: +12°C to +30°C However, at least above the dew point: + 3°C Optimum material temperature: +15°C to 25°C</p> |

| Applikation Application | Düse Nozzle | Druck Pressure | Verdünnung Thinner | Viskosität Viscosity |
|---------------------------------------|----------------|-------------------|-----------------------|-------------------------|
| Streichen, Rollen Brush, Roller | | | max. 5% | |
| Spritzen (Luft) Spray (Air) | 1,1 - 1,8 mm | 3 - 5 bar | 10 - 15% | 30 - 35" 4mm |
| Spritzen (Airless) Spray (Airless) | 0,33 - 0,38 mm | 140 - 180 bar | 5 - 10% | 40 - 60" 4mm |

| Lufttrocknung Drying Time (Air) | TG 1 Staubtrocken Dust Dry | TG 4 Griffest Touch Dry | TG 6 Überlackierbar Recoatible | Durchgetrocknet Dry Through |
|------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------|
| | 20 - 25 min | 35 - 45 min | 2 - 4 h | 12 - 16 h |

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

FEYCOPLAST 742 – PVC Lack

Ofentrocknung

Bis 60°C möglich, vorher 15 - 20 min. ablüften.

Drying Time (Oven)

Possible up to 60°C, evaporate 15 - 20 min.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE**ADDITIONAL INFORMATION****Gefahrenhinweise**

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

Health And Safety 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.

Rechtshinweise

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.

Freigegeben durch: Duer

Legal Notes

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 the 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.