

FEYCOPUR 641- 2K HS Kernklebelack – Core Bonding Paint

| BESCHREIBUNG | DESCRIPTION |
|--|---|
| <p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-PU HS Spezialbeschichtung Folgende Varianten sind verfügbar : Spritzvariante → 641-XXXX-03 Streichvariante → 641-XXXX-09 Sondereinstellung für die Verarbeitung in tropischen Gegenden ist für beide Varianten verfügbar.</p> <p>Anwendungsgebiet Beschichtung für die Kerne und Stahlteile von Gießharztransformatoren</p> <p>Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, Klebewirkung und sehr gutes Eindringvermögen in die einzelnen Lagen des Trafokerns, feuchtigkeitsabweisend. Ausgezeichneter Korrosionsschutz im Systemaufbau mit FEYCOPOX 502 Metallgrund auch unter erschwerten Bedingungen (C4, C5-M)</p> <p>Beständigkeiten Temperaturbeständig - 50°C bis 210°C (trocken, mit Farbtonveränderung), Sehr gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren und Laugen, Wasser und Öl</p> <p>Farbtöne RAL 5013, RAL 7030 und RAL 9005 oder nach Kundenwunsch</p> <p>Glanz 45 - 60 E / 60° W</p> | <p>Product Description Solvent-borne, 2 pack PU HS special coating Following versions are available: Spray version → 641-XXXX-03 Brush version → 641-XXXX-09 Special variation of both versions is available for use in tropical regions.</p> <p>Field of Application Coating for the cores and steel clamps of cast resin transformers</p> <p>Properties Excellent adhesion, strong adhesive and bonding effect and very good penetration into the gaps between the metal sheets of the transformer core. Excellent corrosion protection in system application with FEYCOPOX 502 primer even under harder conditions (C4, C5-M)</p> <p>Resistances Temperature resistant from - 50°C up to 210°C (dry, with change of color), Very good resistance against diluted acids and lyes, water and oil.</p> <p>Colors RAL 5013, RAL 7030 and RAL 9005 or per customer request</p> <p>Gloss 45 - 60 E / 60° W</p> |

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

| | |
|---|---|
| Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton tiefschwarz RAL 9005. Für andere Farbtöne können sie abweichen. | All given data refer to color deep black RAL 9005. Other colors can differ. |
|---|---|

| | Stamm Base | Härter Hardener 114-621-2 | Mischung Mixture |
|--|--------------|---------------------------|------------------|
| Festkörpergehalt Weight Solids | ~ 75 % | ~ 75 % | ~ 75 % |
| Festkörpervolumen Volume Solids | ~ 63 % | ~ 70 % | ~ 65 % |
| Dichte Density | ~ 1,45 g/ml | ~ 1,07 g/ml | ~ 1,38 g/ml |
| Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C | 35 - 40 dPas | ~ 70" 4mm (DIN 53211) | |

| | |
|---|--|
| Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD Theoretical Consumption at 80 µm DFT | ~ 5,5 m²/kg → 180 g/m² |
| Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes | The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness |

FEYCOPUR 641- 2K HS Kernklebelack – Core Bonding Paint

und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

of substrate or application conditions

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.

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.

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.

Aufbauempfehlungen

(in Anlehnung an DIN EN ISO 12944, Teil 5)

Recommended application structure

(according DIN EN ISO 12944, Part 5)

| Korrosivitäts- kategorie Category of corrossivity | FEYCOPOX 502 | TSD / DFT | FEYCOPUR 641 | TSD / DFT | TSD / DFT total |
|--|-----------------|-------------|-------------------------|-------------|--------------------|
| | | | | | |
| C5 | 1 - 2 x | 80 - 160 µm | 1 x | 80 – 120 µm | 240 - 280 µm |
| TSD: Trockenschichtdicke | | | DFT: Dry Film Thickness | | |

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.

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.

Härterkomponente

FEYCOPUR Härter 621 (Art.Nr. 114-621-2)

Hardener

FEYCOPUR Hardener 621 (Art.Nr. 114-621-2)

Topfzeit

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

Pot-Life

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

Mischungsverhältnis mit Härter 621

8 : 1 nach Gewicht
5 : 1 nach Volumen

Mixing ratio with hardener 621

8 : 1 by weight
5 : 1 by volume

Verdünnung

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

Reducer - Thinner

110-601 Universal thinner fast
110-602 Universal thinner normal
110-603 Universal thinner slow - airless

Achtung

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

Caution

Stir components A +B well before adding the needed dilution.

FEYCOPUR 641- 2K HS Kernklebelack – Core Bonding Paint

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen
 Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C
 Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C
 Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

Verarbeitung

Unteres Joch und Trafokern an den Schnittkanten-
 seiten außen und innen mit dem Kernklebelack derart
 spritzen oder streichen, dass der Lack möglichst weit
 zwischen die Bleche eindringt

APPLICATION

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

Application

Apply the paint (by spray or brush) on the inside and
 outside cutting edges of the lower yoke and the
 transformer core, so that the paint penetrates well in
 between the metal sheets.

| Applikation Application | Düse Nozzle | Druck Pressure | Verdünnung Thinner |
|---------------------------------------|----------------|-------------------|-----------------------|
| Streichen, Rollen Brush, Roller | | | 0 - 3 % |
| Spritzen (Luft) Spray (Air) | 1,5 - 1,8 mm | 3 - 5 bar | 3 - 7 % |
| Spritzen (Airless) Spray (Airless) | 0,33 - 0,38 mm | 120 - 160 bar | 3 - 6 % |

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom
 Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten
 ermittelt werden.

All actual values must be determined according to the
 object to be coated and the used spray tools.

| Lufttrocknung Drying Time (Air) | TG 1 Staubtrocken Dust Dry | TG 4 Griffest Touch Dry | TG 6 Überlackierbar Recoatable | Durchge- trocknet Dry Through | Ausgehärtet Cured |
|---------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|----------------------|
| 114-621-2 | 30 - 40 min | 3 - 5 h | 3 - 4 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 100 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F),
 65% rel. humidity and a dry film thickness of 100 µm.

| Ofentrocknung Drying Time (Oven) | Ablüften Flash Off | Durchgetrocknet Dry Through | Ausgehärtet Fully Cured |
|-------------------------------------|-----------------------|--------------------------------|----------------------------|
| 60°C | ~ 15 min | ~ 90 - 120 min | 7 d |

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit Härter
 114-621-2.

All times refer to object temperature with hardener
 114-621-2.

FEYCOPUR 641- 2K HS Kernklebelack – Core Bonding Paint**SONSTIGE HINWEISE****Gefahrenhinweise**

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

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.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION**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.

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.