

# ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

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

<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelhaltiger 2K PU Struktur-Effektack für den Inneneinsatz</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Strukturlackierung für Schalttafeln und Geräte sowie MDF-, rohe und folienbeschichtete Spanplatten im Möbel- und Innenausbau</p> <p><b>Eigenschaften</b> Es können Oberflächen von Grob- bis Feinstruktur mit ausgezeichneter Haftung und hervorragender Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit erzielt werden, silikonfrei</p>	<p><b>Product Description</b> Solvent-borne 2 pack PU texture effect finish for interior use</p> <p><b>Field of Application</b> Textured lacquer for switchboards and equipment as well as medium density fiberboard, raw and foil coated flake boards for furniture and interior work</p> <p><b>Properties</b> Surfaces from coarse to fine structure with excellent adhesion, surface hardness and scratch resistance can be achieved silicone free</p>
---	---

<b>Beständigkeiten</b> <b>Resistances</b>	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

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.

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.

**Farbtöne**  
RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch  
Über RELAMIX PLUS tönbar.

**Colors**  
RAL, NCS, Munsel or on customer request.  
Tintable with RELAMIX PLUS.

**Glanz**  
Seidenmatt

**Gloss**  
Satin 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.
--	---

	<b>Komponente A</b> <b>Component A</b>	<b>ALPOLAN Härter</b> <b>ALPOLAN Hardener</b>	<b>665</b>	<b>Mischung</b> <b>Mixture</b>
<b>Festkörpergehalt</b> <b>Weight Solids</b>	~ 75 %	~ 66 %		~ 71 %
<b>Festkörpervolumen</b> <b>Volume Solids</b>	~ 62 %	~ 60 %		~ 61 %

## ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

<b>Dichte</b> <b>Density</b>	~ 1,45 g/ml	~ 1,08 g/ml	~ 1,3 g/ml
<b>Lieferviskosität bei 20°C</b> <b>Viscosity as supplied at 20°C</b>	> 35 dPas	~ 11 s/4mm (DIN 53 211)	

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

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

~ 10 m<sup>2</sup>/kg → ~ 100 g/m<sup>2</sup>

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

**Lagerung (10 - 30°C)**

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 36 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

12 Monate (Härterkomponente)

**Shelf Life (10 - 30°C)**

In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 36 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

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.

**Stahl**

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> 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.

**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. The surface to be coated must be pretreated with appropriate action according to DIN EN ISO 12944-4.

**Steel**

Sand blasting to surface preparation class Sa 2<sup>1/2</sup> or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 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.

**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.

# ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack

**Grundierung**

Für Stahl und NE-Metalle:  
FEYCOPOX 510 2K EP-Metallgrund,

für MDF oder Holzuntergrund:  
geeignete Grundierung verwenden.

**Härter**

ALPOLAN Härter 665: Standardhärter für Schalttafeln, Geräte, Maschinen etc.

**Topfzeit**

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

**Mischungsverhältnis**

Gewichtsteile 4 : 1  
Volumenteile 3 : 1

**Verdünnung**

Universalverdünnung 601 schnell  
Universalverdünnung 611 schnell (aromatenfrei)

**Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)**

40 - 50 µm

**Primer**

For steel and non-ferrous metals:  
FEYCOPOX 510 2K EP-Metal Primer

for chip board or wood substrate.  
use appropriate primer.

**Hardener**

ALPOLAN Hardener 665: Standard hardener for switchboards, equipment or machines, etc.

**Pot-Life**

8 h, at 20°C and 65% rel. humidity.

**Mixing ratio**

Weight 4:1  
Volume 3:1

**Reducer - Thinner**

Universal Thinner 601 fast  
Universal Thinner 611 fast (free of aromats)

**Recommended Dry Film Thickness (DFT)**

40 - 50 µm

**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

**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

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

**TECHNISCHES MERKBLATT / TECHNICAL DATA SHEET**
**ALPOLAN 665 – 2K PU Narbenlack**

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatible	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

Prüfung der Trockenzeiten bei 20°C/65% rel.  
Luftfeuchte und 40 µm Trockenschichtdicke

Check of drying times at 20°C/65% relative humidity  
and 40 µm dry film thickness

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	Montagefest Dry to handle	Ausgehärtet Cured
80°C	~ 15 min	~ 50 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All data refer to object temperature

**Reinigung**

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

**Cleaning**

Use recommended reducer or cleaning thinner 201.

**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](http://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](http://www.feycolor.com) in the actual version.