

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Deckbeschichtung auf Basis von hochwertigem Polyurethan (PUR), lösemittelhaltig. Das Produkt ist leicht verarbeitbar, schnelltrocknend und weist einen guten Glanz auf. Der Decklack ist in seidenglänzender bis glänzender Einstellung verfügbar. Der Decklack ist auch als Einschichter lieferbar.

Anwendungsbereiche:

Geeignet für Konstruktionen aller Art, Krananlagen, Maschinen, Motoren und weitere Anbauteile. VESTOPUR 1K-PUR-Deck ist untergrundtolerant.

Härter: Entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. FD23-6011 RAL 6011 resedagrün
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +24°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,25 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 71%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 7,1 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 260 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 20% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +120°C trockene Wärme (ab +120-160°C ist mit Farbtonveränderungen zu rechnen)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 2-3 Stunden je nach Luftfeuchtigkeit
griffest:	nach ca. 8-12 Stunden je nach Luftfeuchtigkeit

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85-95% betragen.

Verdünnung:

FEIDAL Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung FEIDAL Produkte auf Basis: VESTOZINK, VESTOPOX, VESTOPUR.

Untergrundvorbehandlung:

In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut usw. zu entfernen.

Stahl: Empfohlen wird Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Bei vorhandenen Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie frei von störenden Belägen wie z.B. Salz o.ä. sein. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen.

Stahl, verzinkt: Verzinkte Oberflächen sind mit ammoniakalischem Wasser von Oxidationsprodukten zu reinigen und gut nachzuwaschen. Bewährt hat sich Dampfstrahlreinigung mit geeigneten Zusätzen, sowie Nassstrahlen mit feinem Strahlmittel oder Sweepen.

Aluminium: Empfohlen wird Chromatieren oder Sweepen.

Diverse Untergründe: Vorhandene geeignete Altbeschichtungen sind gründlich zu reinigen und mechanisch aufzurauen. GFK ist anzuschleifen. ABS ist mit einem geeigneten Lösemittel, z.B. mit Isopropanol zu reinigen. Bei anderen Untergründen sollte nach Rücksprache mit unserer Technik im Einzelfall eine Haftungsprüfung erfolgen.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Wird nur für kleine Flächen empfohlen.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% Feidal Verdünnung zugesetzt werden.

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,33 – 0,46 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Sorgfältige Hand- bzw. maschinelle Entrostung nach Vorbereitungsgrad PSt 3 bzw. PMa der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Haftungsmindernde Oberflächenverunreinigungen sind in jedem Fall zu entfernen. Ausbessern mit: z.B. mit VESTOPUR 1K-PUR-Grund FG20, sowie den vorgesehenen Deckbeschichtungen, beim Einschichter kann auch ohne VESTOPUR Grund ausgebessert werden.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 3 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen. Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Polyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen. Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.