

## FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

### BESCHREIBUNG

#### Produktbeschreibung

Lösemittelhaltiger, 2K PU-Struktur- und Decklack

#### Anwendungsgebiet

Auf Metall-, Holz- und Kunststoffuntergründen, wo dekorative Oberflächen mit sehr guten Beständigkeiten bei normalen Belastungen benötigt werden, typische Anwendungen sind vor allem im Maschinen- und Anlagenbau

#### Eigenschaften

Ausgezeichnete Haftung, sehr gute Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit, es können Glatt- sowie Grob- bis Feinstruktur erzielt werden, silikonfrei  
Über FINIMIX Mischbank tönbar!

#### Beständigkeiten

Temperaturbeständig bis 130°C (trocken), ausgezeichnete Feuchtklimabeständigkeit, wetter- und lichtbeständig in Verbindung mit den Außenhärttern

#### Farbtöne

RAL, NCS, Munsel oder nach Kundenwunsch.

#### Glanz

Seidenmatt oder seidenglänzend.

### DESCRIPTION

#### Product Description

Solvent-containing, 2K PU-structured and topcoat

#### Field of Application

On metal, wood and plastic surfaces, where decorative substrates with high resistance against normal loads are required, especially in engine and equipment construction

#### Properties

Excellent adhesion, very good surface hardness and scratch resistance, smooth as well as coarse to fine structure can be achieved, without silicone  
Tintabel with FINIMIX!

#### Resistances

Temperature resistant up to 130°C (dry), excellent resistance in humid atmosphere, weather and UV resistance in connection with outdoor hardeners

#### Colors

RAL, NCS, Munsel or on customer request.

#### Gloss

Semi-matt or satin-gloss

### TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

### TECHNICAL DATA

All given data refer to the color pure white (RAL 9010). Other colors can differ.

	Komponente A / Component A	Härter / Hardener 114-11-2	Mischung / Mixture
Festkörpergehalt / Weight Solids	~ 68 %	~ 75 %	~ 69 %
Festkörpervolumen / Volume Solids	~ 57 %	~ 71 %	~ 58 %
Dichte / Density	~ 1,3 g/ml	~ 1,0 g/ml	~ 1,3 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20°C	35 – 40 dPas	~ 100" 4mm (DIN 53 211)	

#### Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD / Theoretical Consumption at 80 µm DFT

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

~ 5,7 m<sup>2</sup>/kg → ~ 175 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)

#### Shelf Life (10 - 30°C)

## FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

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)

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 (hardener)

### VORBEREITUNG

#### 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 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.

#### Grundierungen

Außenbeständige und chemisch beanspruchte Beschichtungen erfordern auf jeden Fall vorheriges Grundieren. Geeignete Grundierungen sind je nach Werkstoffart des Untergrundes:

- FINIPOX 770 2K EP-Metallgrund
- FINIPUR 610 2K PUR Metallgrund
- FINITECT 215 1K Universalprimer

Für Innenlackierungen genügt unter Umständen eine Einschichtlackierung.

#### 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.

#### Härterkomponente

Die Verarbeitung und Eigenschaften des Produkts werden maßgeblich vom verwendeten Härter bestimmt. Wichtige Merkmale wie Montagefestigkeit, mechanische Kennwerte, Außenbeständigkeit und Topzeit können durch den Härter gesteuert werden.

### PREPARATION

#### 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.

#### Primers

Outdoor resistant and chemical stressed coatings a adequate system primer must be used.

Depending on the substrate, adequate primers are:

- FINIPOX 770 2K EP - Metal Primer
- FINIPUR 610 2K PUR Metal Primer
- FINITECT 215 1K Universal Primer

For use indoors a single layer coat may be sufficient.

#### 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.

#### Hardener

The handling and properties of the product are defined by the used hardener. Important criteria such as installation resistance, mechanical variables, outdoor resistance and pot life can be controlled by the hardener.

# FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

### Härter 114-08

Im Vergleich zu 114-11 schnellere An- und Durchtrocknung bei noch ausreichender Elastizität und Haftung. Nur geringe UV- und Wetterbeständigkeit, nur für Innenanwendung.

### Härter 145-10-02: normal

Universaltype. Ausgewogenes Verhältnis zwischen Lackantrocknung, mechanischen Filmeigenschaften und Topfzeit. Gute Elastizität. Einschichtlackierungen auf Stahl, verzinktem Stahl, NE-Metallen und verschiedenen Kunststoffen möglich. Wegen der Qualitätsunterschiede von Metall- und Kunststoffuntergründen, z. B. Legierungsvielfalt und Kunststoffmischungen, empfiehlt sich ein Haftungsversuch.

### Härter 145-10-01: schnell

Im Vergleich zu 114-11-2 verbesserte An- und Durchtrocknung bei Raumtemperatur.

### Hardener 114-08

Compared to 114-11, faster initial drying and through drying at still sufficient elasticity and adhesion. Only little UV and weather resistance, for interior use only!

### Hardener 145-10-2: standard

Universal type. Balanced rate between varnish setting, mechanical film properties and pot life. Good elasticity. One coat finishing possible on steel, galvanized steel, non-ferrous metals and various plastics. Due to the quality differences of metal and plastic substrates, for example alloy diversity and plastic mixture, a adhesion test is recommended

### Hardener 145-10-1: fast

Better initial drying and curing then with 114-11-2.

Härter / Hardener	Topfzeit / Pot-Life	Eindicken / Thickening
114-08	4 - 5 h	12 - 16 h
145-10-2:	6 - 8 h	16 - 24 h
145-10-1:	5 - 6 h	14 - 18 h
Jeweils bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte.		At 20°C and 65% humidity

Mischungsverhältnis / Mixing Ratio	Gewichtsteile / Weight	Volumentteile / Volume
145-10-2 Für erhöhte Beständigkeit	8:1	7:1
145-10-1 schnell 145-10-2 normal	10:1	8:1

### Verdünnung

100-501 Universalverdünnung schnell  
100-502 Universalverdünnung normal

### Reducer – Thinner

100-501 Universal thinner fast  
100-502 Universal thinner normal

### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 80 µm  
Um die gewünschte Sollsichtdicke zu erreichen, muss der unverdünnte Beschichtungsstoff mit der ~ 1,7-fachen Nassschichtdicke aufgetragen werden.

### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 - 80 µm  
To reach the wanted film thickness, the undiluted coating material must be applied with 1,7 times of the wet film thickness.

## FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

VERARBEITUNG	APPLICATION
<b>Verarbeitungstemperaturen</b> Mindest- und Maximaltemperaturen Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C	<b>Processing Temperatures</b> 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
<b>Struktur in einem Arbeitsgang</b> ("geschlossene Struktur", Narbenstruktur)	<b>Texture in one single operation</b> ("closed texture", grained structure)
<b><u>Mittel- bis Grobstruktur</u></b>	<b><u>Middle- to coarse texture</u></b>
<b>Viskosität</b> Stammlack-Härter Mischung, unverdünnt	<b>Viscosity</b> Base lacquer - Hardener, undiluted
<b>Spritzaggregat</b> Fallbecherpistole oder Druckkessel	<b>Spray Unit</b> Spray pistol or pressure tank
<b>Düse</b> 1,2 - 1,5 mm für Mittelstruktur 2 mm für Grobstruktur	<b>Nozzle</b> 1,2 - 1,5 mm (middle structure) 2 mm (coarse structure)
<b>Luftdruck</b> 3 - 5 bar	<b>Pressure</b> 3 - 5 bar
<b>Spritzauftrag</b> 1 - 2 Kreuzgänge = 40 - 80 µm TSD Mit Airless/Airmix ist keine Grobstruktur möglich	<b>Application</b> 1 - 2 cross coats = 40 - 80 µm DFT No coarse structure possible with Airless/Airmix!
<b><u>Feinstruktur</u></b>	<b><u>Fine texture</u></b>
<b>Viskosität</b> Stammlack-Härter Mischung, verdünnt	<b>Viscosity</b> Base lacquer - Hardener, diluted
<b>Verdünnung</b> + 2 - 5% Verdünnung 100-501 / 502	<b>Thinner</b> + 2 - 5% Thinner 100-501 / 502
<b>Spritzaggregat</b> Fallbecherpistole oder Druckkessel	<b>Spray unit</b> Spray pistol or Pressure tank
<b>Düse</b> 1,0 - 1,5 mm	<b>Nozzle</b> 1,0 - 1,5 mm
<b>Luftdruck</b> 5 - 6 bar	<b>Pressure</b> 5 - 6 bar
<b>Spritzauftrag</b> 1 - 1,5 Kreuzgänge	<b>Application</b> 1 - 1,5 cross coats
<b>Struktur in zwei Arbeitsgängen</b> ("offene Struktur", Perlstruktur)	<b>Texture in two operations</b> ("open texture", pearl texture)
<b><u>Vorlack (deckend)</u></b>	<b><u>Priming Layer (hiding)</u></b>
<b>Viskosität</b> 20 – 30" 4mm (DIN 53 211)	<b>Viscosity</b> 20 – 30" 4mm (DIN 53 211)

## FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

#### Verdünnung

+ 10 - 14% Verdünnung 100-501 / 502

#### Spritzaggregat

Fallbecherpistole oder Druckkessel

#### Düse

1,0 - 1,5 mm

#### Luftdruck

5 - 6 bar

#### Spritzauftrag

1 - 1,5 Kreuzgänge, 30 - 40 µm TSD

#### Thinner

+ 10 - 14% thinner 100-501 / 502

#### Spray unit

Spray pistol or pressure tank

#### Nozzle

1,0 - 1,5 mm

#### Pressure

5 - 6 bar

#### Application

1 - 1,5 cross coats, 30 - 40 µm DFT

#### Perlstruktur

#### Viskosität

Stammlack-Härtermischung, unverdünnt

#### Spritzaggregat

Fallbecherpistole, Druckkessel

#### Düse

2 mm, 1,5 mm

#### Druck

0,5 - 2 bar, 1,5 - 2 bar

#### Materialdruck

1 bar

#### Pearl texture

#### Viscosity

Base lacquer - Hardener, undiluted

#### Spray unit

Spray pistol, pressure tank

#### Nozzle

2 mm, 1,5 mm

#### Pressure

0,5 - 2 bar, 1,5 - 2 bar

#### Material-Pressure

1 bar

#### Andere Verarbeitung

#### Verarbeitung mit Walze oder Rolle

Die Verarbeitung mit der Walze oder Rolle ist möglich, die entstehende Struktur aber nur geringfügig durch die Zugabe von Verdünnung steuerbar.

#### Different Application

#### Application with roller

Application with roller is possible; the occurring structures however can just be controlled marginal through dilution addition.

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatible	Durchge- trocknet / Dry Through	Ausgehärtet / Cured
114-08	~ 15 min	~ 3 h	3 - 4 h	6 - 7 h	7 d
145-10-1	~ 20 min	3 - 4 h	4 - 5 h	6 - 7 h	7 d
145-10-2	~ 30 min	4 - 5 h	5 - 6 h	8 - 9 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 ~ 60 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of ~ 60 µm.

## FINIPUR 661 - 2K PUR DS Einschicht-Deck- und Strukturlack

Ofentrocknung / Drying Time (Oven)	40°C	60°C	80°C
Ablüften / Flash off	5 min	10 min	15 min
Griffest / Touch Dry	50 min	35 min	25 min

#### Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung  
100-501 / 502 .

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner  
110-201.

#### 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.finimix.ch](http://www.finimix.ch) 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.finimix.ch](http://www.finimix.ch) in the actual version.