

TEKNOLAC COMBI 2280-02

Einschicht-Alkydlack mit hohem Festkörperanteil

ART DES WERKSTOFFES TEKNOLAC COMBI 2280-02 ist ein Einschichtlack auf Alkydbasis mit hohem Festkörperanteil. Der Lack beinhaltet aktive Antikorrosionspigmente.

VERWENDUNG Einschichtlack, kann jedoch auch als Topcoat im System mit Primer, z.B. TEKNOLAC PRIMER 0168, eingesetzt werden. Wird für die Lackierung von Stahl verwendet, wenn eine hohe Filmstärke mit wenig Schichten und eine geringe Lösemittlemission gefordert werden.

SPEZIALEIGENSCHAFTEN Der Lack hat einen hohen Festkörperanteil, einen geringen VOC-Anteil, gute chemische Beständigkeit, eine kurze Trockenzeit und gute Wetterbeständigkeit. Kann mit einer Trockenfilmstärke von bis zu 300 µm aufgetragen werden, ohne dass die Gefahr von Läufern besteht.

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt 63 Volumen-%

Gesamtmasse der Feststoffe ca. 1370 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC) ca. 380 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)		Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
		Nassschicht (µm)	
	80	126	7,9
	100	159	6,3
	130	206	4,8

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlene Schichtdicke aufzutragen.

Praktischer Verbrauch Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 2 h
 - Wärmetrocknung, 60°C 60 min

Überlackierbar

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	nach 1 Tag	-
+23°C	nach 8 h	-

Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 1602 (aromatenfreie Verdünnung, oder TEKNOSOLV 9502)

Glanzgrad Matt

Farbtöne Die Farbe gehört zum Teknotint- und Teknomix-Abtönsystem. Kann individuell nach Kundenwunsch gefertigt werden. Weiß und blaße Farbtöne sind empfänglich für Vergilbung.

BESONDERE HINWEISE Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Bitte wenden!

NB! Wegen der Gefahr der Selbstentzündung müssen Produktabfälle, Spritznebel und verschmutzte Lappen usw. an einem feuersicheren Platz in luftdichten Behältern gelagert werden. Alternativ kann das Eintauchen in ein Wasserbad empfohlen werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG**Oberflächenvorbereitung**

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Fertigungsbeschichtung

Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung und KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Für das Auftragen ist eine Airless-Spritzpistole oder eine Airless-Spritzpistole mit Luftunterstützung (Spritzdüsengröße 0,013 - 0,018") zu empfehlen. Die Farbe soll in einer gleichmäßigen Schicht zur geforderten Schichtdicke aufgetragen werden. Eine besondere Aufmerksamkeit soll auf das Auftragen an Kanten, Ecken und Schweißnähten gerichtet werden. Auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.

Arbeitsbedingungen

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_1104_Tuoteseloste.pdf