

EMAPUR HBS 7-00

Polyurethandecklack

EMAPUR HBS 7-00 ist ein glänzender Zweikomponentendecklack auf Polyurethan-Basis für die Einfärbung in Abtönsystemen. Als Härter wird aliphatischer Isocyanatharz verwendet.



Endbeschichtung von Konstruktionen, die im Industrie-Klima zum Einsatz kommen.

Mit dem Produkt wird eine dekorative Beschichtung hergestellt, die gut an den Untergrund haftet, sowie hart und beständig gegen mechanische Einwirkung ist. Bildet eine UV- und witterungsbeständige Oberfläche, die resistent gegen Salze, Alkalien, verdünnte Säurelösungen sowie Mineralölerzeugnisse ist.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile
Bindemittel	Polyurethan
Festkörpergehalt	65±2 Volumen-% (ISO 3233)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 950 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 400 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)
60	95	10,5
80	125	8,0

Bei der Entwicklung der Auftragspezifikation kann, je nach Bestimmungszweck und Art der Konstruktion, eine andere Dicke einer Auftragungs-Einzelschicht als in der Gebrauchsanweisung empfohlen wurde, vorgesehen werden. Beim Airless-Spritzverfahren beträgt der typische Bereich der Schichtdicke 50 bis 100µm. Durch das ändern der Schichtdicke wird auch der theoretische Verbrauch, die Schichtdicke, die Trocknungsdauer, die Zeit bis Überlackieren und die Zeit bis zur vollen Belastung geändert.

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.

Farbtöne	Während des gesamten Beschichtungsprozesses sollte das gleiche Abtönsystem verwendet werden. Standardfarbtöne laut Vereinbarung.
Abtönsystem	Teknomix;Teknotint
Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. B: EMAPUR utwardzacz
Mischungsverhältnis (A:B)	100:23,5 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23° C	2 h
Verdünner	TEKNOSOLV 9521- langsam verdunstend, TEKNOSOLV 433 - schnell verdunstend
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Das geöffnete Gebinde muss innerhalb von 14 Tagen verwendet werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	<p>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:</p> <p>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.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel, Farbrolle

Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Die Farbe kann mit Airless-Spritzen, Rolle oder Pinsel, sowie auch nach dem Verdünnen mit konventionellen Hochdruckspritzen aufgetragen werden.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,015".

Die Werkzeuge und Gebinde zum Vermischen der Farbe vor Verwendung mit Verdünner TEKNOSOLV 9521 oder TEKNOSOLV 433 reinigen.

Sollte eine Farboberfläche mit erhöhter Kratzfestigkeit erzielt werden, ist anstelle des Standard-Härters EMAPUR in demselben Mischungsverhältnis TEKNODUR HARDENER 7332-01 zu verwenden. Der Einsatz dieses Härters ändert die Topfzeit der Mischung und die Trockenzeit der Schicht nicht.

Universelle Verdünner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein, und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Die minimale Substrattemperatur muss über -5°C liegen (frost- und eisfreie Oberfläche) sowie mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft darf während der Applikation, wie auch beim Trocknen. Während des Auftragens und Trocknens ist eine ausreichende Belüftung zu empfehlen.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)		
- staubtrocken	nach 3 h		
- griffest	nach 6 h		
Überlackierbar	Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
		Min.	Max.
	+10 °C	14 h	18 Monate oder länger**
	+23 °C	6 h	18 Monate oder länger**

* Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

** Das maximale Überlackierintervall kann unter bestimmten Voraussetzungen verlängert werden. Um zu ermitteln, ob eine Verlängerung möglich ist, wenden Sie sich bitte in schriftlicher Form an einen Teknos Vertreter.

Reinigung

TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 433

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Der Härter und die gebrauchsfertige Mischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation empfehlen wir Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät. Bei kurzer oder zeitweiliger Arbeit kann ein Atemschutzgerät mit Kombinationsfilter A2-P2 verwendet werden. Dabei müssen Augen und Gesicht geschützt werden.

Vorsicht beim Öffnen der Verpackung ! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden 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. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.