

KORRO AQUA 2741

Vorfertigungsgrundierung

KORRO AQUA 2741 ist eine 1K-Fertigungsbeschichtung auf Basis einer Acrylatdispersion.

Verwendung: Die Farbe wird als vorübergehender Schutz für gestrahlten Stahl verwendet.



KORRO AQUA 2741 kann mit einigen 1K- und 2K-Lacken überlackiert werden, sowie mit wasserbasierenden Acrylat-, Epoxid- und Polyurethanlacken, lösemittelhaltige Epoxid- und Polyurethanlacken und Xylol verdünnbaren Alkydlacken.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Acrylat
Festkörpergehalt	37 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 650 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 35 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	Die übliche Trockenschichtdicke von 20 µm entspricht einer Nassschicht von 53 µm auf glatter Oberfläche. Die Ergiebigkeit beläuft sich auf 19 m ² /l, gem. Norm EN-10238.
Praktischer Verbrauch	In der Praxis sollte die Ergiebigkeit auf Oberflächen, die durch Sandstrahlen vorbehandelt wurden, zwischen 10 – 14 m ² /l betragen.
Farbtöne	Rot. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.
Glanzgrad (60°)	Matt
Verdünner	Wasser.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Darf nicht bei Temperaturen niedriger als 0°C transportiert oder gelagert werden. Frostfrei lagern.

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:

STAHLÖBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen

Auftragen

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

In einer möglichst ebenen Schicht auftragen. Die besten Ergebnisse werden mit automatischem Airless-Spritz-Verfahren erzielt. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,015 - 0,021".

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Um zu schnelles Trocknen am Anfang zu vermeiden sollte die relative Luftfeuchtigkeit besonders beim Auftragen mit Spritze über 30 % liegen.

Die Trocknungsgeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur der Oberfläche, der Schichtdicke, der Trocknungstemperatur und der Belüftung. Die Farbe ist trocken, wenn sämtliches Wasser aus der Farbschicht verdunstet ist. Deshalb muss für eine gute Durchlüftung gesorgt werden. Wird die beschichtete Oberfläche Wetterbelastung, Feuchtigkeit oder niedrigen Temperaturen (unter +10°C) ausgesetzt, sollte eine zu hohe Schichtstärke vermieden werden. Die Mindesttrockenzeit der Schlusslackierung beträgt 24 Stunden (bei +23°C). Niedrige Temperaturen und unzureichende Belüftung verringern die Trocknung.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 20 µm)				
- staubtrocken	1 - 3 min (ISO 9117-3:2010)				
- griffest	5 min (ISO 9117-5:2012)				
Überlackierbar	Oberflächen- temperatur	mit wasserbasierenden 1K-Lacken*		mit wasserbasierenden 2K-Lacken und mit lösemittelhaltigen 1K- und 2K-Lacken*	
		min.	max.	min.	max.
	+15 °C	6 h	-	12 h	-
	+23 °C	3 h	-	6 h	-

* Siehe 'Geeignete Folgebeschichtungen'.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

Geeignete Folgebeschichtungen KORRO AQUA 2741 kann mit folgenden Lacken überlackiert werden: TEKNOCRYL AQUA, TEKNODUR AQUA, TEKNOPOX AQUA, TEKNOLAC, TEKNOPLAST und TEKNODUR.

Reinigung Wasser.
Reinigung der Ausrüstung:
Bei Wechsel von lösemittelhaltigen auf wasserverdünnbare Farben ist es wichtig, die Applikationsgeräte gut zu reinigen:
1. Reinigen mit Lösemittel.
2. Reinigen mit Waschverdünnung für wasserverdünnbare Systeme, z.B. TEKNOSOLV 6060.
3. Spülen mit Wasser.

Bei Wechsel von wasserverdünnbaren auf lösemittelhaltige Farben, ist die umgekehrte Reihenfolge zu beachten.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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.