TEKNOBLADE REPAIR 9000-20

Elastomerbeschichtung

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 ist eine zweikomponentige lösungsmittelfreie Elastomerbeschichtung für die Anwendung in einer Spritzpistole. Für die Anwendung als Reparaturprodukt für die Wiederherstellung des Schutzes an der Vorderkante an Rotorblättern von Windkraftanlagen.
Substraten: Auf Faserverstärktem Epoxidharz getestet und zugelassen.

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 ist stoßbeständig und beständig gegen harten Abrieb. Es härtet bis zu einer Temperatur von -8 °C aus. Die Beschichtung vergilbt und kreidet mit der Zeit, wenn sie UV-Licht ausgesetzt wird. Trotz der Verfärbung bietet die Beschichtung weiterhin Schutz vor Regenerosion. TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 wird üblicherweise in einer Schichtdicke von 2-3 mm aufgetragen.

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt	Ca. 100 Vol.-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1080 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 0 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 (mm)	Nassschicht (mm)	Theoretischer Verbrauch (m^2/l)
2-4	2-4	0,5 je nach Schichtdicke

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. Um einen ausreichenden Schutz gegen Regenerosion zu erzielen, wird eine Filmdicke von weniger als 1,5 mm nicht empfohlen.
Farbtöne	Weiß.
Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. B: TEKNOBLADE REPAIR HARDENER 7000
Mischungsverhältnis (A:B)	1:1 Volumenteil / Volumenteile
Gelzeit	Ca. 80 s je nach Schichtdicke und Temperatur.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Kühl, trocken und in dicht geschlossener Verpackung aufbewahren. Bei Temperaturen von +5°C - +35°C lagern.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	Sauberkeit: Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, müssen vor der Verwendung entfernt werden. Bei der Reinigungsmethode muss sichergestellt werden, dass wasserlösliche Salze, Staub, Fett und Öle vollständig entfernt wurden. Oberflächen Rauheit: Dichte und gleichmäßige Oberflächenrauheit ohne Staub. Empfohlene Körnung des Schleifpapiers: 60-80. Für optimale und gute Haftfähigkeiten muss sichergestellt werden, dass die Oberfläche rau, dicht und sauber ist. Zusätzliche Anweisungen für die Oberflächenvorbereitung und den Auftrag sind in den Auftragsanweisungen von Teknos zu finden.
Auftragen	Vertikale Flächen: Auf vertikalen Flächen wird die nötige Schichtdicke durch einmaliges Auftragen mit einer Spritzpistole erreicht. Die Komponenten müssen vor der Verwendung eine Temperatur zwischen +15°C und +50°C haben, damit sie flüssig genug für den statischen Mischer und die entsprechende Düse sind. Bitte beachten: Die Viskosität des Produktes hängt von der Temperatur ab. Die Schichtdicke kann mithilfe eines Messblechs (Stahl) mit einem Trockenschichtmessgerät überprüft werden. Der empfohlene Schichtdicke bei einmaligem Auftrag beträgt 1,5-2,5 mm. Die Aushärtung erfolgt exotherm und entwickelt je nach aufgetragener Schichtdicke etwas Wärme. Bei einer geringeren Schichtdicke wird das Aushärten verlangsamt. Das Mischungsverhältnis und der Aushärtungsgrad können überprüft werden, indem die Härte des Auftrags gemessen wird (Shore A-Härte). Bei einer Temperatur von +23°C sollte nach 1 Stunde eine Härte von min. 80 Shore A erreicht werden.
Arbeitsbedingungen	Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein und das Substrat darf keine Feuchtigkeit enthalten. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft als auch der Oberfläche über -8°C und unter +50°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 85% nicht übersteigen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen. Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Trocknungszeit +23°C / 50% RH und einer Dicke von ca. 2 mm

- staubtrocken Ca. 6 Min.

- durchgehärtet Ca. 1 Tag

Shore A-Härte:

15 Min. ~ 70

1 Stunde ~ 85

24 Stunden ~ 95

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	TEKNOBLADE 9000-20	
	Minimum	Maximum
+8°C	12 Min.	24 Stunden
+23°C	6 Min.	24 Stunden
+30°C	3 Min.	24 Stunden

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 Umweltanforderungen. 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.