

TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780-61

Wasserbasierter 1K Einschichtlack

TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780-61 ist ein lufttrocknender wasserverdünnbarer Primer bzw. ein Einschichtlack auf Akrylat/Alkyd-Basis. Enthält Korrosionsschutzpigmente.



Verwendung: Bestimmt für Einmalanstriche, kann aber auch als Grundierung für Systeme mit Decklack eingesetzt werden, z.B. TEKNOCRYL AQUA 2790. Beides kann im Innen- und Außenbereich zum lackieren von Stahl, Aluminium und Zink verwendet werden.

Der Lack trocknet schnell und hat sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften. Glanzgrad ca. 40.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink		
Bindemittel	Acrylat		
Festkörpergehalt	41 ±2 Volumen-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 520 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 45 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)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	40	97	10,2
	80	195	5,1
Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen 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.		
Farbtöne	Einige Farbtöne aus Lagerware. Können nach Absprache gemäß Kundenwunsch angepasst werden. Weiß und blaße farbtöne sind empfänglich für Vergilbung.		
Abtönsystem	Teknocolor		
Glanzgrad (60°)	Seidenglänzend		
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:

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.

ZINK OBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Für neue, verzinkte Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünnblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, 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.

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

Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung, KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Luftunterstütztes Airless-Spritzen

Auftragen

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Für das Auftragen ist eine Airless-Spritzpistole oder eine Airless-Spritzpistole mit Luftunterstützung zu empfehlen. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,018". Das Produkt 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.

Zur Auswahl der notwendigen Zusätze für die Wasservorhang-Kabine nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Zulieferer dieser Chemikalien auf. Unterschiedliche Lacke auf Wasserbasis benötigen unterschiedliche Zusätze, deshalb muss von Fall zu Fall neu ausgewertet werden.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts muss über +15 °C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit bei 35-50 %. Niedrige Luftfeuchtigkeit erhöht die Gefahr von Eintrocknung des Lackes und der Ausgleich kann geringer werden. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Werden lackierte Teile Feuchtigkeit und Kälte ausgesetzt, müssen sie vor einer solchen Belastung im Innenbereich bei normaler Belüftung bei einer Temperatur von mindestens +20 °C über 40 Stunden bleiben.

Die relative Luftfeuchte darf 60% nicht übersteigen und die Trockentemperatur darf nicht unter +15 °C liegen. Hohe Luftfeuchtigkeit verlängert die Ausdunstungszeit für das Wasser im Lack und verlängert damit den Trockenvorgang. Das kann durch Temperaturerhöhung oder Verstärkung der Ventilation verhindert werden. Höhere Temperaturen verursachen einen höheren Sättigungspunkt des Wasserdampfes in der Luft und die verstärkte Ventilation entfernt den Wasserdampf schneller. Diese Methode verkürzt den Trockenvorgang erheblich.

Trocknungszeit - griffest

+23 °C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)
 40 µm: 45 min (ISO 9117-5:2012)
 80 µm: 1 h (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst oder mit TEKNOCRYL AQUA 2790	
	min.	max.
+15 °C	6 h	-
+23 °C	3 h	-

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

Reinigung

TEKNOSOLV 1936 wenn die Farbe zu trocknen begonnen hat.

1. Spülen mit TEKNOSOLV 1639 oder ähnlichen.
2. Spülen mit TEKNOSOLV 1936 oder TEKNOSOLV 9515.
3. Spülen mit Wasser.

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.