

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72

Acrylategrundierung

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 ist eine schnelltrocknende, 1-Komponentige, wasserbasierende universal Grundierung, die aktive Korrosionsschutzpigmente enthält.



Aufgrund der Haftungseigenschaften und der Überlackierbarkeit, ist es geeignet für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen. Es kann als Grundierung oder als ein Einschichtsystem verwendet werden. Ebenso kann es in Systemen mit Korrosivitätsklassen C2 und C3 als Fertigungsgrundierung eingesetzt werden.

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 kann mit vielen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert werden, die aus wasserbasierenden Acrylate, Epoxide oder Polyurethan bestehen. Ebenfalls kann es mit lösemittelhaltigen Polyurethan- und Xylol basierenden Alkydfarben überlackiert werden.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink														
Bindemittel	Acrylat														
Festkörpergehalt	37 ±2 Volumen-%														
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 650 g/l														
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 32 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	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>30</td><td>81</td><td>12,3</td></tr><tr><td>40</td><td>108</td><td>9,3</td></tr><tr><td>60</td><td>162</td><td>6,2</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	30	81	12,3	40	108	9,3	60	162	6,2		
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)													
30	81	12,3													
40	108	9,3													
60	162	6,2													
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	Schwarz, RAL-7021 und RAL-7045.														
Glanzgrad (60°)	Matt														
Verdünner	Wasser.														

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Kühl und in dicht verschlossener Verpackung aufbewahren. 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 Dünoblechflächen 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 Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, 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 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.

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.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße 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.

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 der Farbe 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 40 Stunden (bei +23°C). Niedrige Temperaturen und unzureichende Belüftung verringern die Trocknung.

Trocknungszeit

- staubtrocken

+23°C / 50 % RH (Trockenschicht 30 µm)

- griffest

20 min (ISO 9117-3:2010)

20 min (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

Oberflächen- temperatur	mit wasserbasierenden 1K- Lacken *)		mit wasserbasierenden 2K- Lacken und mit lösemittelhaltigen 1K- oder 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

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 kann mit folgenden Lacken überlackiert werden: TEKNOCRYL AQUA, TEKNODUR AQUA, TEKNOPOX AQUA, TEKNOLAC, TEKNOPLAST und TEKNODUR.

Reinigung

Wasser.

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.