

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2936-10

Wasserbasierte Acrylgrundierung

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2936-10 ist ein einkomponentiger, lufttrocknender, wasserbasierter Acryllack-Grundanstrich.



Er enthält korrosionsschützende Pigmente und eignet sich zur Grundierung von Stahl-, Aluminium- oder Zinkoberflächen für Innen- und Außenanwendungen. Der Primer trocknet schnell, bietet hervorragenden Korrosionsschutz und weist eine gute Tropf- und Fließfestigkeit auf. Besonders geeignet in Kombination mit Polyurethan- oder Polyester-/Epoxid-Polyester-Pulverbeschichtungen.



TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink		
Bindemittel	Acrylat		
Festkörpergehalt	Ca. 46 Vol.-% Ca. 62 Gew.-%		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 61 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	90	11,3
	60	130	7,5
	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	RAL 7035.		
Glanzgrad (60°)	Matt		
Verdünner	Wasser.		
Dichte	ca. 1,41 g/ml		
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Es wird empfohlen, das Produkt innerhalb von 14 Tagen nach dem Öffnen zu verbrauchen. 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. Es wird nicht empfohlen feuerverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, zu beschichten. Für neue, verzinkte Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: 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.

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, Luftunterstütztes Airless-Spritzen

Auftragen

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,017".

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 muss über +15 °C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit bei 40-70 %. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)		
- staubtrocken	30min		
- griffest	60 min		
Überlackierbar	Oberflächentemperatur	Mit sich selbst oder mit Decklacken der TEKNOCRYL- oder INFRALIT-Serie	
		Min.	Max.
		+23 °C	3 h (5 h INFRALIT-Serie) -

Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.

Reinigung

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.