

TEKNODUR 0190

Polyurethandeckfarbe

TEKNODUR 0190 ist eine 2K-Polyurethandeckfarbe. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Wird als Deckfarbe auf Stahl und Metall in Polyurethansystemen verwendet.

Der Lack produziert einen seidenglänzenden Film mit guter Mechanischer- und Wetterbeständigkeit. Der TEKNODUR 0250 Polyurethanklarlack wird empfohlen, wenn der Lack einen hervorragenden Glanz und eine gute Farbtonhaltung haben soll. Der Lack kommt zur Spezifikation des Schwedischen Standards SSG 1021-GK.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl						
Bindemittel	Polyurethan						
Festkörpergehalt	50 ±2 Volumen-%						
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 860 g/l						
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 470 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>40</td><td>80</td><td>12,5</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	40	80	12,5
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)					
40	80	12,5					
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	Farbtöne ab Fabrik nach Vereinbarung. Während des gesamten Beschichtungsprozesses sollte das gleiche Abtönsystem verwendet werden.						
Abtönsystem	Teknomix; Teknotint						
Glanzgrad (60°)	Glänzend						
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0100/0200						
Mischungsverhältnis (A:B)	4:1 Volumenteil / Volumenteile						
Topfzeit, +23 °C	6 h						
Verdünner	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526 und TEKNOSOLV 6220. Andere geeignete Verdünner fürs Produkt: siehe Verdünnung.						

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Verwendung innerhalb von 14 Tagen vom Öffnung ist empfohlen.

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:

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.

Grundierung

Empfohlene Grundierungen: Produkte aus der Reihe TEKNOPLAST PRIMER, ebenfalls geeignet sind z.B. INERTA PRIMER 5, INERTA 51 MIOX und TEKNOPOX PRIMER 8-00.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen

Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdüner gereinigt werden.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,013".

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 +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.											
Verdünnung	Bei Bedarf 10 - 30 % verdünnen. Universelle Verdüner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren. Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526 und TEKNOSOLV 6220. Langsamer Verdünner: TEKNOSOLV 6291. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen und wenn die Temperatur über Zimmertemperatur ist. Schneller Verdünner: TEKNOSOLV 9529. Verwendung beim Auftragen auf großen Flächen mit der sog. Nebelschichtstechnik.											
Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)											
- staubtrocken	1 h (ISO 9117-3:2010)											
- griffest	6 h (ISO 9117-5:2012)											
Überlackierbar	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Oberflächentemperatur</th><th colspan="2">mit sich selbst</th></tr><tr><th>min.</th><th>max.</th></tr></thead><tbody><tr><td>+5°C</td><td>20 h</td><td>-</td></tr><tr><td>+23°C</td><td>12 h</td><td>-</td></tr></tbody></table> <p>Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.</p>	Oberflächentemperatur	mit sich selbst		min.	max.	+5°C	20 h	-	+23°C	12 h	-
Oberflächentemperatur	mit sich selbst											
	min.	max.										
+5°C	20 h	-										
+23°C	12 h	-										
Reinigung	TEKNOCLEAN 6496											

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Der Härter und die gebrauchsfertige Mischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation empfehlen wir Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät. Bei kurzer oder zeitweiliger Arbeit kann ein Atemschutzgerät mit Kombinationsfilter A2-P2 verwendet werden. Dabei müssen Augen und Gesicht geschützt werden.

Vorsicht beim Öffnen der Verpackung ! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.

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.