

# TEKNODUR 295-900

## High-Solid Klarlack

TEKNODUR 295-900 ist ein gebrauchsfertiger 2K-Polyurethanklarlack.

TEKNODUR 295-900 ist ein hochwertiger, hochglänzender Klarlack mit sehr hoher UV-Beständigkeit, der den Glanz- und Farbstabilität von TEKNODUR Polyurethansystemen verbessert. Der Lack bietet eine hochwertige Oberfläche mit hervorragender mechanischer Beständigkeit und Elastizität, um ein langlebiges Finish zu gewährleisten.

TEKNODUR 295-900 ist eine optimale Lösung für stark beanspruchte Oberflächen, die dennoch ein langlebiges Finish erfordern. Haupteinsatzgebiete sind der Nutz- und Schienenfahrzeugbau sowie alle anderen Branchen, die eine hochwertige Hochglanzlackierung wünschen.

TEKNODUR 295-900 hat eine gute chemische Beständigkeit. Es ist widerstandsfähig gegen Wasch- und Reinigungschemikalien, die in der Regel zur Reinigung von Eisenbahn- und Transportgeräten verwendet werden.



## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Maschinen, Transportgeräte									
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Metall									
<b>Bindemittel</b>	Polyurethan									
<b>Festkörpergehalt</b>	50 ±2 Volumen-%									
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 565 g/l									
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 435 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.									
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>80</td><td>12,5</td></tr><tr><td>60</td><td>120</td><td>8,3</td></tr></tbody></table> <p>NB! Empfohlene maximale Schichtdicke ist 70 µm Trockenschicht.</p>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	40	80	12,5	60	120	8,3
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)								
40	80	12,5								
60	120	8,3								
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.									
<b>Farbtöne</b>	Farblos.									
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Hochglänzend									
<b>Härter</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7295									
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	4:1 Volumenteil / Volumenteile									
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	1,5 h									

**Verdünner**

Das Produkt wird gebrauchsfertig geliefert. Geeignete Verdünner und Verarbeitungsviskositäten siehe Aufträgen.

**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 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**

Luftunterstütztes Airless-Spritzen, Konventionelles Spritzen

### Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Vor der Vermischung der Komponenten die Stammfarbe bis homogen aufmischen. 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.

Vor Verarbeitung gut aufrühren. Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdünner gereinigt werden.

Geeignete luftunterstützte Düsendgröße 0,009 - 0,012 ". Geeignete konventionelle Sprühdüsendgröße 1,2 - 1,4 mm. Geeignete Verarbeitungviskosität beträgt 16 - 22s im DIN 4 Becher.

Der Klarlack kann bei Bedarf 0 - 5 % verdünnt werden. Bei geringeren Trockenschichtdicken kann eine Verdünnung von 10 - 15% erforderlich sei. Bei Verwendung einer Verdünnung von 5 - 15% kann der Klarlack in 1,5 - 2 Schichten (nass in nass) aufgetragen werden.

Geeignete Verdünner:

Schneller Verdünner: TEKNOSOLV 9526. Verwendung beim Auftragen auf großen Flächen mit der sog. Nebelschichtstechnik.

Langsamer Verdünner: TEKNOSOLV 9521. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen und wenn die Temperatur über Zimmertemperatur ist.

Universelle Verdünner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.

### 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 des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

### Trocknungszeit

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)

#### - staubtrocken

1,5 h (ISO 9117-3:2010)

#### - griffest

7 h (ISO 9117-5:2012)

### Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	20 h	30 d
+23°C	12 h	14 d

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

### 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](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.