TEKNODUR 35-900

High-Solid Polyurethan-Decklack in Premiumqualität

TEKNODUR 35-900 ist ein zweikomponentiger, hochglänzender, gebrauchsfertiger Polyurethan-Decklack, gehärtet mit Polyisocyanat.

TEKNODUR 35-900 ist ein hochwertiger, hochglänzender Decklack mit sehr hoher UV-Beständigkeit und ausgezeichneter Farb- und Glanzstabilität. Die Beschichtung bietet eine hochwertige Oberfläche mit hervorragender mechanischer Beständigkeit, Elastizität und chemischer Beständigkeit.

Mit seinen hervorragenden Fülleigenschaften, dem hohen Deckvermögen und der einfachen Verarbeitung ist TEKNODUR 35-900 eine optimale Lösung für stark beanspruchte Oberflächen, die dennoch ein hochwertiges Erscheinungsbild aufweisen sollen. Haupteinsatzgebiete sind der Nutz- und Schienenfahrzeugbau sowie alle anderen Branchen, die eine hochwertige Hochglanzlackierung wünschen.

Zusammen mit TEKNODUR PRIMER 17 bietet das Produkt kurze Durchlaufzeiten, die durch die schnelle Überlackierbarkeit der Grundierung ermöglicht werden. Zur Vereinfachung des Prozesses wird bei diesem System der gleiche Härter, TEKNODUR HARDENER 0087, sowohl für die Grundierung als auch für den Decklack verwendet.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Transportgeräte
Empfohlenes Substrat	Metall
Bindemittel	Polyurethan
Festkörpergehalt	52 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 770 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 430 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 (m^2/l)
40	77	13,0
60	115	8,7

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 Classic Glanz Farbkarte. Sonderfarbtöne nach Vereinbarung.
Abtönsystem	Teknotint
Glanzgrad (60°)	Hochglänzend > 80 Glanzeinheiten / 20 ° Winkel.
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087
Mischungsverhältnis (A:B)	2:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23°C	6 h
Verdünner	Das Produkt wird gebrauchsfertig geliefert. Geeignete Verdünner und Verarbeitungsviskositäten siehe Anwendung.
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.
Grundierung	Empfohlene Grundierungen: TEKNODUR PRIMER 17 und TEKNOPOX PRIMER 9-00.
Auftragsverfahren	Luftunterstütztes 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 Verdünner gereinigt werden.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

	Luftunterstütztes Airless-Spritzen	**Konventionelles Spritzen**
Verdünner	0 – 5 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622
Verarbeitungsviskosität	20 – 30 s DIN 4	18 – 24 s DIN 4
Düse	0,010 – 0,013"	1,2 – 1,7 mm
Materialdruck	80 – 100 bar	-
Luftdruck	2.5 – 3.5 bar	2.5 – 3.5 bar
Anzahl der Schichten	1,5 – 2	1,5 – 2
Ablüftzeit	5 – 10 min	5 – 10 min

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.

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)

- staubtrocken

2 h (ISO 9117-3:2010)

- grifffest

8 h (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

Oberflächen-temperatur	**mit sich selbst**	
	min.	max.
+10°C	24 h	7 d*
+23°C	7 h	3 d*

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess. Bei Überschreitung des maximalen Überarbeitungsintervalls sollte die Oberfläche matt angeschliffen werden, z.B. mit sehr feinem Schleifpapier, z.B. P600 - P1000 mit einem Schwingschleifer oder mit einem ultrafeinen Schleifpad.

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 Umweltanforderungen. 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.