TEKNODUR 3830-04

Reaktionstrocknender Polyurethan

2-Komponenten reaktionstrocknender Polyurethan. IR-reflektierender Decklack. Topcoat für Metalle und Kunststoffe. IR-reflektierender Tarnanstrich für Fahrzeuge und andere Militärausrüstungen. Deckfarbe in der Korrosionsklasse 2, 3 und 4a für Epoxypolyurethan-Systemen nach FS 8010-0052.

Gibt eine matte, füllige und schlagfeste Oberfläche, die resistent gegenüber schwachen Säuren, Basen, Öl, Benzin, mineralischen Terpentin, Propylen Glycol und Calciumhypochlorit ist. Sehr gute Wetterbeständigkeit. Vergilbungs-, kreiden- und glanzstabil.

Die Produktqualität ist auch als NICHT-IR-reflektierende Farbtöne für z.B. Muster- und Markierungsgebrauch und Decklack für Militärfahrzeuge (TEKNODUR 3830-00, Farbtöne und Glanzgrade nach FS 8010-0125 und FS 8010-1635) zu finden.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink, Plastik
Festkörpergehalt	Ca. 42 Vol.-%
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 505 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	

Trockenfilm (µm)	Nassfilm (µm)	Teoretischer Verbrauch (m^2/l)
40	80	13-14

Farbtöne	Lieferbar in MGK-93 dunkelgrün. Bemerkung: Die Spektralkurve ist auf einer Stahlplatte mit 40 µm dicker Grundierung in der Farbe Oxydrot TS 0460 geprüft worden.
Glanzgrad (60°)	Matt
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7310-00
Mischungsverhältnis (A:B)	4,5:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23°C	6h
Verdünner	TEKNOSOLV 6220-00, TEKNOSOLV 6190-00.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

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.
Grundierte und lackierte Oberflächen, die das maximale Überstreichen-Intervall überschritten haben, müssen von Schmutz gesäubert und ansgechleifen werden, bevor das Überstreichen angefangen wird.

Grundierung

Optimale Haftung und Schutz gegen Korrosion ist erreichbar durch Grundierung mit:
STAHL, ALUMINIUM: TEKNODUR PRIMER 3420-00 (Polyurethan) oder INERTA PRIMER 3210-01(Epoxy).
ZINK: INERTA PRIMER 3210-01 (Epoxy).

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Luftunterstütztes Airless-Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel, Farbrolle

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:
Für ein zufriedenstellendes Ergebnis ist es wichtig, dass der Härter gründlich eingearbeitet wird. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms. Innerhalb der ersten 15 Minuten steigt die Viskosität. Endgültige Einstellung der Spritzviskosität muss danach vorgenommen werden.

Ausrüstung	Verdünner	Richtungsweis. Viskosität DIN-cup 4 mm +20°C
Pinsel/Farbrolle	TEKNOSOLV 6190-00	Lieferviskosität
Konventionelles Spritzen	TEKNOSOLV 6220-00	18-25 s
Luftunterstütztes Airless-Spritzen	TEKNOSOLV 6220-00	20-30 s
Airless Spritzen (Düse: 0,009”-0,013”)	TEKNOSOLV 6220-00	25-40 s

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 +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.
Haftung an dem Plasttyp muss vor der Produktion geprüft werden, da die Plastqualität große Schwankungen ausweisen kann.

Trocknungszeit	+23°C / 50% RH
- staubtrocken	Ca. 1 h (ISO 1517)
- grifffest	Ca. 4 h (ISO 3678)
- durchgetrocknet	7 Tage
- forcierte Trocknung	+80°C / 50% RH: - druchgetrocknet: 30 Min.

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+23°C	3 h	1 Woche

Reinigung	TEKNOSOLV 6220-00

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 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.