

TEKNODUR 9202-10

2K-Polyurethandecklack

TEKNODUR 9202-10 ist eine hochwertige, vielseitige Polyurethan-Deckbeschichtung. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.

TEKNODUR 9202-10 ist ein halbgänzender Zweikomponenten-Decklack mit sehr guter Haftung auf mit TEKNODUR PRIMER 3420, TEKNODUR PRIMER 3420-01 oder TEKNODUR PRIMER 3422 grundierten Oberflächen sowie auf Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen. Er zeichnet sich durch eine herausragende Korrosionsbeständigkeit, eine hochwertige Oberfläche und eine gute Witterungsbeständigkeit aus.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile, Transportgeräte		
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink		
Bindemittel	Polyurethan		
Festkörpergehalt	Ca. 42 Vol.-% Ca. 53 Gew.-%		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 520 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	100	10,5
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	Laut Vereinbarung.		
Glanzgrad (60°)	Seidenglänzend		
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7500 oder TEKNODUR HARDENER 7255-10		
Mischungsverhältnis (A:B)	10:1 Volumenteil / Volumenteile		
Topfzeit, +23 °C	4 h		
Verdünner	TEKNOSOLV 6740		
Dichte	ca. 1,09 g/ml		

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung 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:

STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräuen der Dünnschichtflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

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.

Grundierung

Geeignete Grundierungen sind z.B. TEKNODUR PRIMER 3420-00, TEKNODUR PRIMER 3420-01 oder TEKNODUR PRIMER 3422.

Auftragsverfahren

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.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Bei Bedarf kann der Lack zusätzlich mit 5-10% TEKNOSOLV 6740 verdünnt werden.

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. Während der Anwendung wird eine gute Belüftung empfohlen.
Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)
- staubtrocken	TEKNODUR HARDENER 7500 / TEKNODUR HARDENER 7255-10 30 min / 18 min
- griffest	TEKNODUR HARDENER 7500 / TEKNODUR HARDENER 7255-10 8 h / 4 h
- forcierte Trocknung	30 min bei 60°C
Reinigung	TEKNOSOLV 6740

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.