

TEKNODUR 9204-20L

2K-Polyurethandecklack

TEKNODUR 9204-20L ist eine matte, festkörperreiche Polyurethanfarbe mit geringem Lösemittelanteil. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Es zeichnet sich durch schnelle Trocknung, gute mechanische und Witterungsbeständigkeit sowie ausgezeichnete Haftung auf verschiedenen Untergründen wie Stahl, Aluminium, Zink und Kunststoffen wie ABS, PC, PS. Mit einer geeigneten Oberflächenvorbereitung (eisenphosphatiert oder zinkphosphatiert, Sa 2½) kann es auch als Einschicht Beschichtungssystem verwendet werden.

Temperaturbeständigkeit: +120°C (trockene Hitze) dauerhaft, +150°C kurzzeitig.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile		
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink		
Bindemittel	Polyurethan		
Festkörpergehalt	Ca. 57 Vol.-% Ca. 73 Gew.-%		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 382 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	70	14,3
	60	105	9,5
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	RAL 9005		
Glanzgrad (60°)	Matt		
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7500		
Mischungsverhältnis (A:B)	9:1 Volumenteil / Volumenteile		
Topfzeit, +23°C	6 h		
Verdünner	TEKNOSOLV 6740		
Dichte	ca. 1,44 ± 0,05 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 nach Öffnung wird 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:

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

ZINK OBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Es wird nicht empfohlen Feuerverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, zu beschichten. Für neue, verzinkte Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).

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.

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

Airless Spritzen, 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.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

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

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

Die Farbe wird verarbeitungsfertig ausgeliefert. Abhängig von der Spritzanlage und Temperatur kann ein geringfügiges Verdünnen von 3-6% notwendig sein.

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 60 µm)

- staubtrocken

30 min

- griffest

2 h

- forcierte Trocknung

1 h bei 60°C

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
	Min.	Max.
+23°C	1 h	-

Die angegebenen Zeiten betreffen Beschichtungen die guter Ventilation mit der empfohlenen Trockenschichtdicke getrocknet wurden. Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

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.