

TEKNODUR AQUA 3390-09

Polyurethandeck- und Klarlack

TEKNODUR AQUA 3390-09 ist ein wasserbasierender 2K-Polyurethandeck- und Klarlack. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Die Farbe wird als Decklack in wasserbasierenden Polyurethansystemen, die atmosphärischer Korrosion ausgesetzt werden, eingesetzt. Wenn der Decklack verwendet wird, wird die Anwendung von TEKNODUR AQUA 3390-09 Polyurethanklarlack empfohlen, um einen hervorragenden Glanz und einen passenden Farbton zu erhalten.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Polyurethan			
Festkörpergehalt	Farbe: 42 ±2 Volumen-%			
	Klarlack: 40 ±2 Volumen-%			
Festkörpergehalt gesamt	Farbe: ca. 690 g/l			
	Klarlack: ca. 460 g/l			
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Basis 1: ca. 88 g/l			
	Klarlack: ca. 89 g/l			
	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)
	Farbe	40	95	10,5
	Klarlack	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.			
Abtönsystem	Teknomix			
Glanzgrad (60°)	Glänzend			
Härter	Komp. B: TEKNODUR AQUA HARDENER 7313			
Mischungsverhältnis (A:B)	5:1 Volumenteil / Volumenteile			
Topfzeit, +23° C	1.5 h			
Verdünner	Wasser oder TEKNOSOLV 1936			

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

Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen

Auftragen

Stammfarbe und Härter vor der Verwendung maschinell vermischen und äußerst gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Der Härter mit einem Mal und ungeteilt in die Stammfarbe vermischen. Mindestens 5 Minuten umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Die vertige Farbenmischung muss innerhalb 1½ h von der Mischung gebraucht werden. Eine ältere Farbenmischung ist unbrauchbar.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze (Spritzdüsendgröße 0,011 - 0,013") oder eine konventionelle Spritze zu empfehlen. Das beste Resultat wird mit konventioneller Spritze erreicht. Die einzelne Komponenten nicht verdünnen.

Nach dem Hinzufügen des Härters darf das Gefäß nicht verschlossen werden, da geringe Mengen des in der Farbe erzeugten Kohlendioxids einen Druckaufbau verursachen können.

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 70% nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Um zu schnelles Trocknen am Anfang zu vermeiden sollte die relative Luftfeuchtigkeit besonders beim Auftragen mit Spritze über 30 % liegen.

Die Trocknungsgeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur der Oberfläche, der Schichtdicke, der Trocknungstemperatur und der Belüftung. Die Farbe ist trocken, wenn sämtliches Wasser aus der Farbschicht verdunstet ist. Deshalb muss für eine gute Durchlüftung gesorgt werden. Wird die beschichtete Oberfläche Wetterbelastung, Feuchtigkeit oder niedrigen Temperaturen (unter +10 °C) ausgesetzt, sollte eine zu hohe Schichtstärke vermieden werden. Die Mindesttrockenzeit der Schlusslackierung beträgt 24 Stunden (bei +23 °C).

Niedrige Temperaturen und unzureichende Belüftung verringern die Trocknung.

Trocknungszeit

- staubtrocken

+23 °C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)

- griffest

2,5 h (ISO 9117-3:2010)

- durchgehärtet

6,5 h (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

7 d

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
	min.	max.*
+10 °C	1 d	14 d
+23 °C	6 h	14 d

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Reinigung

Wasser, TEKNOSOLV 6060, TEKNOSOLV 9521

Bei Wechsel von lösemittelhaltigen auf wasserverdünnbare Farben ist es wichtig, die Applikationsgeräte gut zu reinigen:

1. Reinigen mit Lösemittel.
2. Reinigen mit Waschverdünnung für wasserverdünnbare Systeme, z.B. TEKNOSOLV 6060.
3. Spülen mit Wasser.

Bei Wechsel von wasserverdünnbaren auf lösemittelhaltige Farben, ist die umgekehrte Reihenfolge zu beachten.

Reste von gemischter Lack- und Wasserabwaschung aus der Reinigung, die Härter enthalten, sollten nicht in einem Gefäß, auch nicht in einer Dose, verschlossen werden, da geringe Mengen von Kohlendioxid, die in der Farbe entstehen, einen Druckaufbau verursachen können.

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.