

# TEKNODUR COMBI 800-500

## Polyurethanfarbe

TEKNODUR COMBI 800-500 ist eine halbgänzende, schnell trocknende 2-Komponenten Polyurethanfarbe, die Zinkphosphat enthält. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Vorgesehen zum Lackieren von Stahl und verzinkten Oberflächen in Umgebungen mit Korrosivitätskategorien C2 und C3. Des Weiteren auch als Decklack in Epoxy- Polyurethan- Systemen, die städtischen und industriellen Atmosphären ausgesetzt werden.

Dekorative, halbgänzende Beschichtung mit guter Haftung zum Untergrund, die gegen mechanische Einflüsse beständig ist. Darüber hinaus beständig gegen Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüsse, vorübergehende Einwirkung von Salz- und Alkalilösungen und Erdölprodukten.

Wenn eine hervorragende Farb- und Glanzbeständigkeit der Lackbeschichtung erforderlich ist, wird empfohlen, zusätzlich einen geeigneten Polyurethanlack aus der Teknodur-Serie aufzutragen. Für einen zusätzlichen Antigraffiti-Schutz verwenden Sie TEKNODUR 295-901 Antigraffiti oder Teknodur 0290-19.



## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Stahlbauteile
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Zink
<b>Bindemittel</b>	Polyurethan
<b>Festkörpergehalt</b>	66±2 Volumen-% (ISO 3233)
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1000 g/l
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 320 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 <sup>2</sup> /l)
	80	121	8,3
100	152	6,6	
120	182	5,5	

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.

**Farbtöne**

Das Produkt ist in Basisfarbtönen erhältlich, die für Tintingsysteme vorgesehen sind. Das Tintingsystem sollte für ein gesamtes Projekt durchgängig verwendet werden. Nach Absprache sind ausgewählte Farbtöne werksseitig erhältlich.

**Abtönsystem**

Teknomix; Teknotint

**Glanzgrad (60°)**

Seidenglänzend

**Härter**

Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7333

**Mischungsverhältnis (A:B)**

100:9 Volumenteil / Volumenteile

**Topfzeit, +23°C**

2 h

**Verdüner**

TEKNOSOLV 9521- langsam verdunstend , TEKNOSOLV 433- schnell verdunstend

**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. Das geöffnete Gebinde muss innerhalb von 14 Tagen verwendet 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. 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). Aufrauen der Dünoblechflächen 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. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos. Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

**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. 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

Die Beschichtung ist mit Teknopox Primer 7-00 MIOX, Teknopox Primer 87-00 MIOX, Epinox 87 und Epinox 77 kompatibel. Für die Verwendung anderer Grundierungen, kontaktieren Sie bitte Ihren TEKNOS Vertreter.

### Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel, Farbrolle

## 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.

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9521 oder mit TEKNOSOLV 433 verdünnt werden.

Die Farbe kann mit Airless-Spritzen, Rolle oder Pinsel, sowie auch nach dem Verdünnen mit konventionellen Hochdruckspritzen aufgetragen werden.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,015".

Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollten vor Gebrauch mit TEKNOSOLV 9521 oder TEKNOSOLV 433 gereinigt werden.

Universelle Verdüner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.

Bei Erstellung der Beschichtungsspezifikation kann je nach Verwendungszweck und Konstruktionstyp eine andere als die empfohlene Trockenschichtdicke angenommen werden. Wenn eine dünnere Beschichtung erforderlich ist, wird empfohlen, die Farbe durch Zugabe des empfohlenen Verdüners in einer Menge von 5-10% zu verdünnen. Die empfohlene Mindestschichtdicke beträgt 50 µm. Die Änderung der Schichtdicke führt zu einer Änderung des theoretischen Verbrauchs, Schichtdicke, Masse der getrockneten Schicht, Trocknungszeit, der Zeit zum Überlackieren und der Inbetriebnahme der Beschichtung.

## Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein, und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Die minimale Substrattemperatur muss über -5°C liegen (frost- und eisfreie Oberfläche) sowie mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft darf während der Applikation, wie auch beim Trocknen.

**Trocknungszeit****- staubtrocken****- griffest****Überlackierbar**

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

nach 45 min

nach 2,5 h

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
	Min.	Max.*
+10 °C	nach 5 h	18 Monate oder länger**
+23 °C	nach 2,5 h	18 Monate oder länger**

\* Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

\*\* Das maximale Überlackierintervall kann unter bestimmten Voraussetzungen verlängert werden. Um zu ermitteln, ob eine Verlängerung möglich ist, wenden Sie sich bitte in schriftlicher Form an einen Teknos Vertreter.

**Reinigung**

TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 433

**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](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.