

# TEKNODUR PRIMER 3420-01

## 2K-Polyurethan-Grundierung

TEKNODUR PRIMER 3420-01 ist eine hochwertige Zweikomponenten-Polyurethan-Grundierung. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Es handelt sich um eine schnell trocknende, vielseitige Grundierung für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen mit guten Füllungseigenschaften, die eine glatte Oberfläche erzeugt. Sie ist für den Einsatz als Grundierung auf Grundbeschichtungen von Transportfahrzeugen und Industrieanlagen vorgesehen.



### TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile, Transportgeräte		
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink		
Bindemittel	Polyurethan		
Festkörpergehalt	Ca. 45 Vol.-%		
	Ca. 62 Gew.-%		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 480 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)
	60	135	7,6
	100	225	4,5
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	RAL 7040		
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt		
Mischungsverhältnis (A:B)	7:1 Volumenteil / Volumenteile		
Topfzeit, +23 °C	4 h		
Verdünner	TEKNOSOLV 6740		
Dichte	ca. 1,26 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). Aufrauen 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).

**ALUMINIUM OBERFLÄCHEN:** Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

**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, 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 0,015 - 0,017".

## 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

### - staubtrocken

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

TEKNODUR HARDENER 7500 / TEKNODUR HARDENER 7255-10

30 min / 20 min

### - griffest

TEKNODUR HARDENER 7500 / TEKNODUR HARDENER 7255-10

2,5 h / 2 h

### - forcierte Trocknung

30 min bei 60 °C

## Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst oder mit Decklacken der TEKNODUR-Serie			
	TEKNODUR HARDENER 7500		TEKNODUR HARDENER 7255-10	
	Min.	Max.	Min.	Max.
+5 °C	16 h	-	12 h	-
+23 °C	2 h	-	1,5 h	-

Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.

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