

TEKNODUR PRIMER 8-00

Polyurethangrundierung

TEKNODUR PRIMER 8-00 ist eine 2K-Polyurethangrundierung mit niedrigem Lösemittelgehalt. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



TEKNODUR PRIMER 8-00 ist eine hochqualitative Mehrzweckgrundierung für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen.

TEKNODUR PRIMER 8-00 hat einen hohen Festkörpergehalt, wodurch er einen dichten und ebenen Lackfilm bildet. Es kann als Grundierung für anspruchsvolle Deckbeschichtungen, sowie für Beschichtungen auf Transportgeräten, verwendet werden. Als Decklack wird TEKNODUR 100 empfohlen.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink											
Bindemittel	Polyurethan											
Festkörpergehalt	56 ±2 Volumen-%											
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 990 g/l											
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 400 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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenschicht (µm)</th> <th>Nassschicht (µm)</th> <th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60</td> <td>107</td> <td>9,3</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>178</td> <td>5,6</td> </tr> </tbody> </table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	60	107	9,3	100	178	5,6	<p>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.</p>	
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)										
60	107	9,3										
100	178	5,6										
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	Weiß.											
Glanzgrad (60°)	Seidenglänzend											
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0010											
Mischungsverhältnis (A:B)	8:1 Volumenteil / Volumenteil											
Topfzeit, +23 °C	3 h											
Verdünner	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526.											

Lagerung

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

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Die Lagerbeständigkeit ist begrenzt.

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 Dünnblechflächen 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 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.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

ZINKOBERFLÄCHEN: 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 Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünnblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt 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.

Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf kann KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Luftunterstütztes Airless-Spritzen, Konventionelles Spritzen
Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,010 - 0,018".

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: 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.

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

Je nach gewünschter Filmdicke wird der Lack in 1 - 2 Schichten aufgetragen. Die Trockenschichtdicke beträgt dann 40 - 100 µm. Wenn der Lack getrocknet ist, kann er geschliffen werden (Trockenschleifen P280 / P320, Nassschleifen P600 / P800).

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.

Verdünnung

Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 und TEKNOSOLV 6220.

Langsame Verdünner: TEKNOSOLV 1640 und TEKNOSOLV 6291. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen und wenn die Temperatur über Zimmertemperatur ist.

Kann bei Bedarf 10-20 % verdünnt werden. Universelle Verdünner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.

Trocknungszeit

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

- staubtrocken

30 min (ISO 9117-3:2010)

- griffest

3 h (ISO 9117-5:2012)

- forcierte Trocknung

60 °C / 1 h

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

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNODUR- oder TEKNODUR COMBI-Serie	
	min.	max.
+5 °C	20 h	-
+23 °C	3 h	-

Reinigung

TEKNOCLEAN 6496

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.