

TEKNODUR STRUCTURE 3615

2K-Polyurethandecklack

TEKNODUR STRUCTURE 3615 ist ein halbgänzender, zweikomponentiger Struktur-Polyurethanlack mit geringem Lösemittelgehalt. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Er zeichnet sich durch schnelle Trocknung und hervorragende Haftung auf glatten und gestrahlten Stahluntergründen aus. TEKNODUR STRUCTURE 3615 kann als Deckbeschichtung in Polyurethan-Beschichtungssystemen in Kombination mit einem Primer verwendet werden. Bei entsprechender Oberflächenvorbereitung (eisenphosphatiert oder zinkphosphatiert, Sa 2½) kann es auch als Einschicht-Beschichtungssystem eingesetzt werden. Bei Verwendung als Ein-Schicht-Beschichtung bietet es einen wirksamen Korrosionsschutz.

Eine strukturierte Oberflächenbeschichtung lässt sich mit gängigen Applikationstechniken leicht erreichen.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile		
Empfohlenes Substrat	Stahl, Zink		
Bindemittel	Polyurethan		
Festkörpergehalt	Ca. 53 Vol.-%		
	Ca. 72 Gew.-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1050 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 440 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	110	6,1
	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	Das Produkt ist in Basisfarbtönen erhältlich, die für Tintingsysteme vorgesehen sind. Das Tintingssystem sollte für ein gesamtes Projekt durchgängig verwendet werden. Nach Absprache sind ausgewählte Farbtöne werksseitig erhältlich.
Abtönsystem	Teknotint
Glanzgrad (60°)	Seidenglänzend
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7255
Mischungsverhältnis (A:B)	6,5:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit	1-4 h bei +23°C (je nach Farbton)
Verdünner	TEKNOSOLV 6740
Dichte	ca. 1,49 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.

STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräumen 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

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.

Je nach gewünschter Struktur kann der Lack mit einer Konventionelles Spritzen (Düse 1,8–2,5 mm), einem Druckkessel bzw. einer Doppelmembranpumpe (von grober bis feiner Struktur) oder mittels Luftunterstütztes Airless-Spritzen (Düse 0,015–0,019") aufgetragen werden

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

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

1,5 h

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
	Min.	Max.
+23 °C	3 h	1 Monat

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

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.

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.