

# TEKNOLAC COMBI 50

## Alkydlack

TEKNOLAC COMBI 50 ist ein schnelltrocknender, seidenglänzender Korrosionsschutzlack auf Basis von Alkydharz.



Zur Beschichtung von Oberflächen für Innen und Außen mit einem Alkydsystem. Kann also in milden Umweltstressklassen als Einschichtlack auf Stahl und Aluminium eingesetzt werden. Der Lack trocknet sehr schnell und ist deshalb für Ingenieur- und Lackierereien geeignet.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl												
<b>Bindemittel</b>	Alkyd												
<b>Festkörpergehalt</b>	45 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)												
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 610 g/l												
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 520 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.												
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>88</td><td>11,2</td></tr><tr><td>80</td><td>177</td><td>5,6</td></tr><tr><td>100</td><td>222</td><td>4,5</td></tr></tbody></table> <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 <sup>2</sup> /l)	40	88	11,2	80	177	5,6	100	222	4,5
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)											
40	88	11,2											
80	177	5,6											
100	222	4,5											
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.												
<b>Farbtöne</b>	Standardfarbtöne laut Vereinbarung.												
<b>Abtönsystem</b>	Teknomix; Teknotint												
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Seidenglänzend												
<b>Verdünner</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.												
<b>Lagerung</b>	Kühl, trocken und in dicht geschlossener Verpackung aufbewahren.												

## 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.

**ALUMINIUM OBERFLÄCHEN:** 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.

**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.

**Fertigungsbeschichtung:** Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung und KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

### Auftragsverfahren

#### Auftragen

Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen, Elektrostatisches Spritzen, Pinsel  
Vor Verarbeitung gut aufrühren. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,015".

Bitte kontaktieren Sie die technischen Informationsdienste von Teknos, wenn Sie Oberflächen mit klarroten oder -gelben Farbtonen lackieren wollen, die besonderer Reibung von Kleidung ausgesetzt werden (Sitze, Geländer usw.).

## 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 der Farbe mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

## Verdünnung

Fürs Auftragen mit konventioneller Spritze die Farbe mit ca 10 % TEKNOSOLV 9502 oder TEKNOSOLV 1639 verdünnen.

## Trocknungszeit

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

### - staubtrocken

15 min (ISO 9117-3:2010)

### - griffest

1 h (ISO 9117-5:2012)

## Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5 °C	3 h	-
+23 °C	1 h	-

Überlackierung auf mechanisch beschädigten Oberflächen ist doch rekommandiert innerhalb 8 Stunden oder nach 2 Tagen.

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

## Reinigung

TEKNOSOLV 9502 oder TEKNOSOLV 1639.

## SCHUTZMASSNAHMEN

### Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

NB! Wegen der Gefahr der Selbstentzündung müssen Produktabfälle, Spritznebel und verschmutzte Lappen usw. an einem feuersicheren Platz in luftdichten Behältern gelagert werden. Alternativ kann das Eintauchen in ein Wasserbad empfohlen werden.

### 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.