TEKNOMASTIC 2000 (EPIRUSTIK 2000)



Epoxidgrund

Bei niedrigen Temperaturen (ab -10°C) gehärteter, thixotroper Zweikomponenten-Epoxidgrund. Die Farbe ist während der Aushärtung nicht feuchtigkeitsempfindlich. Sie kann zudem auf feuchte und schlechte vorbereitete Untergründe aufgetragen werden. Nach Erreichen des dritten Trocknungsgrades (grifffest) kann die Farbschicht zeitweiligen Kontakt mit Wasser (z. B. Regen) haben.

Zur Grundierung und zum eigenständigen Schutz (in Fällen, bei denen hohe dekorative Gebrauchseigenschaften der Beschichtung erforderlich sind): Für Stahl- und Aluminiumkonstruktionen für den Einsatz im See- und Industrieklima. Zur Erneuerung von Altbeschichtungen: Öl-, Alkyd-, Polyvinyl-, Acryl-, Epoxyd- und Polyurethanbeschichtungen.

Flexible und mechanisch beständige Beschichtung. Die Beschichtung ist beständig gegen Einwirkung von Süß- und Seewasser, Salz- und Alkalienlösungen, Erdöl, Heizöl, Antriebs- und Motorenöl, Benzin und von einigen organischen Verdünnern. Zudem ist die Beschichtung beständig gegen Einwirkung von Faktoren, die bei dem Kathodenschutz von Konstruktionen auftreten.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	80±2 Volumen-% (ISO 3233)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1340 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 280 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)	Theoretische Ergiebigkeit (m^2/l)
100	125	8,0
150	187	5,3

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	TO-250 Oxidrot, TO- 860 Hellgrau, TO-330 Senffarben
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt
Härter	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7466 (UTWARDZACZ 080/082)
Mischungsverhältnis (A:B)	100:30 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23°C	2,5 h
Verdünner	TEKNOSOLV 1639
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	Vor der Reinigung wird empfohlen die Oberfläche mit Wasser und einem Zusatz von TEKNOCLEAN 123 (OLICLEAN 123) zu waschen und anschließend mit klaren Wasser zu spülen Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten: STAHLOBERFLÄCHEN: Die zu behandelnde Oberfläche muss sollten trocken, freivon Fett und Salz sein und bis zum Vorbereitungsgrad gemäß ISO 8501-1 zu reinigen: Sa 2½ für Konstruktionen, die im Tauchverfahren und unter Bedingungen einer aggressiven Umgebung eingesetzt werden, wenn ein langfristiger Schutz der Konstruktion erforderlich ist; St 3 für Konstruktionen zum Einsatz im Industrieklima; St 2 für Konstruktionen zum Einsatz im See- und Stadtklima sowie bei Oberflächen im Innenbereich. Zulässig ist die Auftragung von Farbe auf einen feuchten Untergrund. Poröse Oberflächen sind zusätzlich mit verdünnter Farbe TEKNOMASTIC 2000 (EPIRUSTIK 2000) zu grundieren. STAHLOBERFLÄCHEN, DIE VORHER MIT EINER ENTSPRECHENDEN FARBE ZUM ZEITWEILIGEN: Trockene Oberfläche frei von Fetten, Staub und Salzen. Stellen von Korrodierungen, mechanischen und thermischen Beschädigungen sowie Stellen, an denen die Beschichtung Defekte oder Zerstörungserscheinungen hat, sind bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 nach PN-ISO 8501-1 für Tauchflächen gereinigt, St 3 für Oberflächen zum Einsatz unter Witterungsbedingungen. Für Oberflächen im Innenbereich ist die Reinigung dieser Stellen mindestens bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 zulässig. Unbeschädigte Beschichtung eines Epoxiduntergrunds zum zeitweiligen Schutz, leicht abgeschliffen mit Schleifmittel (für getauchte Oberflächen) oder mechanisch angeraut (für Konstruktionen zum Einsatz unter Witterungsbedingungen). ALUMINIUMOBERFLÄCHE: Trocken, mattiert sowie frei von Fetten, Staub und

	Salzen. ALTBESCHICHTUNGEN: Frei von Salzen, Fetten und Staub. Alte, schlecht haftende Beschichtungen sowie loser Rost sind entfernt, anschließend wurde die gesamte Oberfläche mit Süßwasserstrahl unter Druck gereinigt. Alternativverfahren für die Trockenreinigung mit Wasserstrahl, vorzugsweise mit Zugabe von Schleifmittel mit einem Druck von mehr als 70 MPa. Diese Methode kann bei intakten, gut haftenden Lackbeschichtungen und/oder auf Stahl angewandt werden. Die Reinheit der Stahloberfläche nach der Reinigung muss mindestens Wa 2 (ISO 8501-4:2006) betragen oder mit der Spezifikation übereinstimmen. Vor dem Anstrich ist ein Flugrostgrad von maximal L zulässig (ISO 8501-4:2006). Nach der Reinigung müssen die intakten Anstrichbeschichtungen eine raue Oberflächenstruktur haben. Zulässig ist die Auftragung von Farbe auf einen feuchten Untergrund. Vor dem Anstrich feuchter Untergründe und Altbeschichtungen wird die Ausführung eines Probeanstrichs auf einer kleinen Fläche empfohlen. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Pinsel

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. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms. Das angerührte Material sollte 10 Minuten (bei +23°C) vor der Applikation ruhen. Das Produkt kann mit einem Pinsel oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Beim Auftragen mit einem Pinsel ist die Verdünnung der Farbe zu empfehlen (durch Zugabe von ca. 3 Vol.-% TEKNOSOLV 1639) und Auftragen der Farbe in mehreren Schichten zum Erzielen der empfohlenen Dicke der Einzelschicht. Auf feuchte und korrodierte Oberflächen ist das Auftragen der ersten Farbschicht mit einem Pinsel zu empfehlen. Die Grundierfarbe für poröse Oberflächen ist zu verdünnen durch Zugabe von 15-20% TEKNOSOLV 1639. Parameter für die Airless- Applikation: Düsengröße 0,019 – 0,025" Druck 15 - 20 MPa Bei Erstellung der Beschichtungsspezifikation kann je nach Verwendungszweck und Konstruktionstyp eine andere als die empfohlene Trockenschichtdicke angenommen werden. Beim Airless-Spritzverfahren beträgt der typische Dickenbereich einer Schicht 70 bis 170µm. Durch das ändern der Schichtdicke wird auch der theoretische Verbrauch, die Schichtdicke, die Trocknungsdauer, die Zeit bis Überlackieren und die Zeit bis zur vollen Belastung geändert. Bei Anwendung einer Beschichtung unter aggressiven Bedingungen wird eine bestmögliche Oberflächenvorbereitung und Beschichtung mit den Folgeschichten empfohlen, bevor die vorherigen Schichten vollständig ausgehärtet sind. Es ist zu beachten, dass die Erhöhung des Reinheitsgrades des Untergrunds die Haltbarkeitsdauer der Anstrichbeschichtung verlängert. Es wird davon abgeraten, TEKNOMASTIC 2000 (EPIRUSTIK 2000) auf feuchte oder mit Wassertropfen bedeckte Oberflächen aufzutragen.
Arbeitsbedingungen	Während der Verarbeitungs- und Trocknungszeit muss die Temperatur der Umgebungsluft über -5°C (frei von Raureif und Eis). Lacktemperatur mindestens +15°C. Während der Anwendung wird eine gute Belüftung empfohlen. Die Farbe kann auf Oberflächen aufgetragen werden, deren Temperatur unter dem Taupunkt liegt, sowie auf feuchte Oberflächen. Als feuchte Oberflächen gelten: Oberflächen nach Strahl- und Reibbearbeitung im Nassverfahren; Oberflächen mit einer Temperatur unter dem Taupunkt, auf denen Wasser sichtbar ist.

Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 100 µm)
- staubtrocken	3 h
- grifffest	6 h
- durchgehärtet	3 Tage

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst		Mit Decklacken	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5°C	34 h	unbegrenzt*	34 h	unbegrenzt*
0°C	24 h	unbegrenzt*	24 h	unbegrenzt*
+5°C	16 h	unbegrenzt*	16 h	unbegrenzt*
+10°C	12 h	unbegrenzt*	12 h	unbegrenzt*
+20°C	8 h	unbegrenzt*	8 h	unbegrenzt*

*Als Grundsatz ist anzunehmen, dass sich ein unbegrenztes Überlackierintervall vor allem auf Beschichtungen mit der Farbe TEKNOMASTIC 2000 (EPIRUSTIK 2000) bezieht. Beim Einsatz der Beschichtung in einer aggressiven Umgebung und der Beschichtung mit Decklacken, vor allem anderer Systeme als Epoxidsysteme, sollte aufgrund der höheren Empfindlichkeit dieser Produkte gegen Verunreinigungen des Untergrunds das Überlackierintervall so kurz wie möglich sein. Die Angaben beziehen sich auf die empfohlene Schichtdicke und Trocknung bei guten Lüftungsbedingungen. Überarbeitungszeiten können bei Temperaturwechsel, Belüftung, Anzahl der Schichten und der Dicke der Beschichtung unterschiedlich sein. In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände zu entfernen.

Reinigung	TEKNOSOLV 9506

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen	Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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 Umweltanforderungen. 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.