

TEKNOMASTIC COMBI 80 E

High-Solid Epoxidbeschichtung

TEKNOMASTIC COMBI 80 E ist eine lösungsmittelhaltige Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit hohem Festkörpervolumen.



Verwendung: Als vielseitige Hochleistungsbeschichtung in abrieb- und chemikalienbeständigen Beschichtungssystemen auf gestrahltem Stahl. Sie kann auch zur Grundbeschichtung von Zink-, Aluminium-, Dünoblech- und säurebeständigen Stahloberflächen sowie als Zwischenbeschichtung über Zink-Epoxid- und Zink-Silikat-Grundierungen verwendet werden.

Die Beschichtung ist beständig gegen starke Abrasion, Öle, Fette, Lösungsmittel und Chemikalienspritzer. Sie eignet sich ebenso für Instandhaltungsanstriche von Stahloberflächen, die mindestens auf den Vorbehandlungsgrad St 2 vorbereitet sind; weitere Oberflächenvorbereitungsmethoden siehe Kapitel „Oberflächenvorbereitung“.

Die Beschichtung im Systemaufbau entspricht den Anforderungen der ISO 12944-9:2018 – Korrosivitätskategorie CX für stark beanspruchte Bereiche sowie für die Immersionskategorie Im4 (externes Zertifikat Nr. 250422).

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	CX für Bereiche mit hoher Belastung; Im4
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	80 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1400 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 210 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 (m ² /l)
	100	125	8,0
150	188	5,4	
200	250	4,0	
230	288	3,5	
300	376	2,7	

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

Laut Vereinbarung.

Glanzgrad (60°)

Seidenglänzend

Härter

Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7588

Mischungsverhältnis (A:B)

4:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit, +23 °C

2 h

Verdünner

TEKNOSOLV 9506

Lagerung

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

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). Aufräuen 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. 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.

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 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. Von blanken Stahloberflächen muss Rost entsprechend Vorbereitungsgrad St. 2 (ISO 8501-1) entfernt werden.

Eine alternative Methode zur Trockenreinigung ist die Hochdruckwasserreinigung mit einem Druck von über 70 MPa. Die Hochdruckwasserreinigung kann für intakte, gut haftende Lackschichten und/oder für Stahl verwendet werden. Nach der Hochdruckreinigung muss die intakte Lackschicht eine raue Oberflächenstruktur aufweisen. Die Sauberkeit sollte bei Wa 2 (laut ISO 8501-4:2006) oder entsprechend der Spezifikation sein. Ein Flugrostgrad von maximal M (laut ISO 8501-4:2006) ist vor Beginn der Beschichtung akzeptabel.

Zusätzlich darf eine Hochdruckwasserreinigung (HP WC) bei 34 - 70 MPa gemäß NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4 durchgeführt werden, solange der Reinheitsgrad von SSPC-SP WJ-3 / NACE WJ-3 erreicht werden kann. Flugrost bis maximal Grad M (NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4) ist vor der Anwendung zulässig.

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 die Fertigungsbeschichtungen KORRO E Epoxy und KORRO SS Zinksilikat verwendet werden.

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.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,015 - 0,019". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel oder Rolle gearbeitet werden.

Beim Auftragen mit 2K-Spritze soll das Verhältnis der Dosierpumpe 4:1 sein. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen. Die jeweiligen Komponenten (Stammfarbe / Härter) sind nicht zu verdünnen, wenn über eine 2K-Anlage mit entsprechend eingestelltem Mischungsverhältnis appliziert wird.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Bei Verwendung des Standardhärters sollte die Temperatur der Umgebungsluft, der Oberfläche und des Produkts während der Auftrags- und Trocknungszeit über +10°C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % liegen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

