

TEKNOPLAST HS 150

Epoxidlack

TEKNOPLAST HS 50 ist ein 2K-Epoxidlack mit niedrigem Lösemittelgehalt.

Wird als Grundierung und Decklack in kratz- und chemikalienbeständigen Epoxidsystemen, sowie im Pflegesysteme eingesetzt. Der Decklack hat eine gute Haftung auf bloßem Zink, Aluminium, säurebeständigen Stahl und dünnenschichtigen Platten.



TEKNOPLAST HS 150 bildet eine dicke Schicht, die gegen Chemikalien beständig ist. Es ist geeignet für interne und externe Oberflächen, sowie für unterirdischen und untergetauchten Stahlbauteilen.

Der Lack kommt von der Spezifikation vom Schwedischen Standard SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 wird als dampfabweisende Beschichtung eingesetzt. Die Wasserdampfdurchlässigkeit wird im technischen Forschungszentrum in Finnland (Untersuchungsbericht Nr. RAT6640) festgelegt.

Es ist bekannt, dass Epoxidbeschichtungen vergilben und kreiben. Des weiteren muss angemerkt werden, dass unzureichende Durchmischung, falsches Mischungsverhältnis, Abgase oder teilweise ausgehärtete Beschichtungen zu einer ungleichmäßigen Verfärbung führen können. Weiße und helle Farbtöne (z.B. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 und RAL-9016) sind besonders anfällig für Vergilbungen.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 wird eingesetzt, wenn der Lack bei einer Temperatur unter +10°C verarbeitet werden soll. Der Einsatz des Winterhärters verstärkt die Vergilbungs- und Kreibungsneigung, was typisch für Epoxidbeschichtungen ist.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	SSG 1026-TD, VTT (Finnland)
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink, Beton, Backstein
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	70 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1050 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 300 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)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

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 Während des gesamten Beschichtungsprozesses sollte das gleiche Abtönsystem verwendet werden.
Farbtöne ab Fabrik nach Vereinbarung.

Abtönsystem Teknomix; Teknotint

Glanzgrad (60°) Seidenglänzend

Härter Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Mischungsverhältnis (A:B) 4:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit
+23 °C: 4 h
+30 °C: 1,5 h
+40 °C: 45 min

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:

STAHLÖBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINKÖBERFLÄCHEN: 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.

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.

BETONOBERFLÄCHEN: Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 4 Gewicht-% liegen.

Spritzer und Unebenheiten abschleifen. Losen Zement, Staub und Sand abbürsten. Schmutz und Fett mit Wasch- oder Lösemittel abwaschen. Dichte Zementschlämme von der Oberfläche des Betons durch Abbeizen mit RENSA ETCHING Abbeizmittel, durch Flächenschleifen oder durch Strahlen entfernen.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. 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 E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragsverfahren

Airless 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.

Die Farbe kann mit einer Anstrichbürste oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,013 - 0,021".

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. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°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.

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des Härters TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über + 15°C während des Mischens und des Auftragens betragen.

NB! TEKNOPLAST HS 150 darf nicht in demselben Beschichtungssystem mit oder TEKNOTAR 100 verwendet werden.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit 1 - 5 % TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Trocknungszeit

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

- staubtrocken

30 min (ISO 9117-3:2010)

- griffest

5 h (ISO 9117-5:2012)

- durchgehärtet

7 d

Überlackierbar

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst, FÜR ATMOSPHERISCHE BELASTUNG		mit sich selbst, FÜR BAUTEN IN WASSER ODER IM ERDREICH	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	16 h	2 Mon	36 h	7 d
+23 °C	5 h	1 Mon	16 h	7 d

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Auf TEKNOPLAST HS 150 Epoxidfarbe ist verwendung von Polyester kitt nicht empfohlen.

Reinigung

TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOPLAST 9530.

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 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.