TEKNOPOX 82 (EPINOX 82)



Epoxidgrundierung

Thixotrope 2K- Dickschicht- Epoxidgrundierung, die Zinkphosphat enthält. Verbessert die Adhäsion zum Untergrund und die Korrosionsschutzeigenschaften. Die Farbe härtet bei niedrigen Temperaturen (ab -5°C).

Zum Grundieren von Stahlkonstruktionen, die in Küsten-, Meer- und Industrieatmosphäre eingesetzt werden.

Halbmatte Beschichtung, die gegen mechanische Einflüsse beständig ist. Bei Sonneneinstrahlung kann die Beschichtung kreiden und sich der Farbton ändern.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	81±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1460 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 240 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
120	150	6,7

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	TO-030 Cremefarbig, TO-250 oxidrot
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt
Härter	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7466 (UTWARDZACZ 080/082)
Mischungsverhältnis (A:B)	100:32 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit, +23°C	1,5 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, frei von Fett und Salz sein und bis zum Vorbereitungsgrad gemäß ISO 8501-1 von mindestens Sa 2 ½ für Stahlkonstruktionen, die in aggressiver Atmosphäre betrieben werden, vorbereitet werden. In Umgebungen geringer korrosiver Aggressivität ist es erlaubt bei Schäden nach dem Zusammenbau die Oberfläche manuell bis zu einem Vorbereitungsgrad von mindestens St 3 gemäß PN-ISO 8501-1 vorzubereiten. 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 Produkt kann mit einem Pinsel oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Bei Applikation mit einem Pinsel, müssen möglicherweise mehrere Schichten aufgetragen werden, um die empfohlene Schichtdicke zu erreichen. Parameter für die Airless- Applikation: Düsengröße 0,015 - 0,021". Druck 15 - 20 MPa Bei Erstellung der Beschichtungsspezifikation kann je nach Verwendungszweck und Konstruktionstyp eine andere als die empfohlene Trockenschichtdicke angenommen werden. Bei der Airless- Spritzapplikation liegt der typische Trockenschichtdickenbereich zwischen 80 und 180 µm. 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 in aggressiver Atmosphäre wird empfohlen die Oberfläche bestmöglich vorzubereiten und die nachfolgenden Beschichtungen aufzutragen, bevor die vorherigen Schichten vollständig ausgehärtet sind. Es ist zu berücksichtigen, dass die Erhöhung des Vorbereitungsgrades der Oberfläche, die Haltbarkeit der Beschichtung verlängert.
Arbeitsbedingungen	Während der Verarbeitungs- und Trocknungszeit muss die Temperatur der Umgebungsluft über -5°C, die Temperatur der Farbe über +15°C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 95% liegen. Die Mindesttemperatur der Oberfläche muss über -5°C (frost- und eisfreie Oberfläche) und mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Ausreichende Belüftung während der Verarbeitung und der Trocknungszeit wird empfohlen.

Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 100 µm)
- staubtrocken	4 h
- grifffest	8 h
- durchgehärtet	3 Tage

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit demselben Material		Mit Deckfarben	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5°C	40 h	1 Monat*	40 h	1 Monat*
0°C	36 h	1 Monat*	36 h	1 Monat*
+5°C	22 h	1 Monat*	22 h	1 Monat*
+10°C	16 h	1 Monat*	16 h	1 Monat*
+20°C	8 h	1 Monat*	8 h	1 Monat*

*bei hohen Temperaturen und Sonneneinstrahlung sollte das Überlackierintervall auf eine Woche verkürzt werden. Bei Überschreiten des maximalen Überlackierintervall, sollte die Beschichtung gewaschen und alle Kreideprodukte vorzugsweise durch leichtes Bürsten mit Schleifmittel entfernt werden. 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.

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.