

TEKNOPOX 87 (EPINOX 87)

Epoxidgrundierung

Thixotrope 2-komponentige High Solid Epoxidgrundierung, die mit Eisenglimmer (MIO) pigmentiert ist. Die Farbe härtet bei niedrigen Temperaturen (ab -10°C).

Zum Grundieren von Stahl, die in Küsten-, Meer- und Industriatmosphäre eingesetzt werden, sowie für Stahl-, Gusseisen-, Aluminium, die zerstörenden mechanischen Einflüssen ausgesetzt sind.

Elastische, harte und halbmatte Beschichtung, die gegen mechanische Einflüsse beständig ist und gute Haftungseigenschaften aufweist. Die Beschichtung ist beständig gegen Wasser, Salz- und Alkali-Lösungen, Erdöl, Heizöl, Dieselöl, Motoröl, Benzin und gegen einige organische Lösemittel. Bei Sonneneinstrahlung, kann sicher der Farbton der Beschichtung ändern.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Gusseisen, Stahl
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	81±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1320 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 290 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 (m²/l)
	100	125	8,0
	200	250	4,0

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-820 aschgrau, TO-860 hellgrau* *Der Farbton TO-860 hellgrau enthält aktive Korrosionsschutzpigmente (Zinkphosphat, Aluminium) und plättchenförmiges Eisenoxid. Dieser ist nur auf Bestellung erhältlich.
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt
Härter	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7464 (UTWARDZACZ 076/077/087/EPITAN 92)
Mischungsverhältnis (A:B)	100:19 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	2,5 h
Verdünner	Bei Bedarf (z.B. bei Verdickung des Produktes, Applikation bei niedrigen Temperaturen, Applikation von niedrigen Schichtdicken) bis zu 15% Volumenprozent TEKNOSOLV 9506 verwenden.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	<p>Vor der Reinigung wird empfohlen die Oberfläche mit Wasser und einem Zusatz von TEKNOCLEAN 123 (OLICLEAN 123) zu waschen und anschließend mit klarem Wasser zu spülen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:</p> <p>STAHL- OBERFLÄCHEN: Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken, salz-, fett- und staubfrei sein, gereinigt auf den Reinheitsgrad nach ISO 8501-1 mindestens Sa 2½ bei Unterwasserbereichen oder mindestens St 3 für Außenflächen gemäß ISO 8501-1 vorbereitet werden. Bei Innenflächen ist eine Reinigung bis mindestens St 2 zulässig. Poröse Oberflächen sollten mit verdünnter TEKNOPOX 87 (EPINOX 87) Farbe grundiert werden. Die höchste chemische und mechanische Beständigkeit wird durch das direkte auftragen auf der sandgestrahlten Stahloberfläche mit einem Vorbereitungsgrad von mindestens 2½ gemäß ISO 8501-1 erhalten.</p> <p>EPOXY-GRUNDIERUNGEN: Die zum Beschichten vorbereitete Oberfläche sollte trocken, fettfrei, frei von Staub und Salz sein.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>
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 0,019 – 0,025"

Druck 20 - 25 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 70 und 300 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 Verarbeitung und Trocknung muss die Temperatur der Umgebungsluft über -10°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	2 h			
- griffest	6 h			
- durchgehärtet	2 Tage			
Überlackierbar	Oberflächentemperatur	Mit sich selbst		Mit Deckfarben
		Min.	Max.	Min. Max.
	-5 °C	24 h	1 Monat*	24 h 1 Monat
	0 °C	14 h	1 Monat*	14 h 1 Monat
	+5 °C	9 h	1 Monat*	9 h 1 Monat
	+10 °C	6 h	1 Monat*	6 h 1 Monat
	+20 °C	5 h	1 Monat*	5 h 1 Monat
	*unbegrenzt in internen Bedingungen. Die Angaben beziehen sich auf die empfohlene Schichtdicke, Trocknung bei guten Lüftungsbedingungen. Überarbeitungszeiten können bei Temperaturwechsel, Belüftung, Anzahl der Schichten und der Dicke der Beschichtung unterschiedlich sein. Im Falle von Kreidung wird empfohlen, Abbauprodukte zu entfernen.			

Reinigung TEKNO SOLV 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 Umwelтанforderungen. 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.