

TEKNORAN COMBI 1485-09

Einschichtfarbe auf Oxiranesterbasis

TEKNORAN COMBI 1485-09 ist eine isocyanatfreie, lufttrocknende 2K-Einschichtfarbe auf Oxiranesterbasis und mit hohem Festkörpergehalt. Enthält aktive Korrosionsschutzpigmente. Lackierung von Stahlbauten in der industriellen Fertigung. Die Farbe hat einen hohen Festkörpergehalt, und deshalb sind die Lösemittelemissionen gering.



Die Farbe trocknet in sowohl erhöhter als Zimmertemperatur. Schweißen der gestrichener Oberfläche ist zu vermeiden.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile, Transportgeräte		
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink		
Festkörpergehalt	Ca. 68 Vol.-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1300 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 265 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)
	80	117	8,5
	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.		
Abtönsystem	Teknotint		
Glanzgrad (60°)	TEKNORAN HARDENER 1475-00: glänzend TEKNORAN HARDENER 1475-51: halbgläzend		
Härter	Komp. B: TEKNORAN HARDENER 1475-00 oder TEKNORAN HARDENER 1475-51		
Mischungsverhältnis (A:B)	2:1 Volumenteil / Volumenteile		
Topfzeit, +23 °C	4 h		

Verdünner

Standardverdünner: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 und TEKNOSOLV 6120-00. Andere geeignete Verdünner fürs Produkt: siehe Aufträgen.

Lagerung

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

Gebinde

In vielen Verpackungsgrößen erhältlich.

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:

STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund. Wenn chemische Vorbereitung verwendet ist, soll die Eignung der Vorbereitung vom Farbenhersteller gesichert werden.

ZINKOBERFLÄCHEN: 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 Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

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.

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.

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.

Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung und KORRO E Epoxid-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.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,013". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden.

Langsamer Verdünner: TEKNOSOLV 1640. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen und wenn die Temperatur über Zimmertemperatur ist. Schneller Verdünner für elektrostatisches Spritzen: TEKNOSOLV 1639.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein.

Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

Trocknungszeit

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

- staubtrocken

1 Stunde (ISO 9117-3:2010)

- griffest

4 Stunden (DIN 53150:1995)

- forcierte Trocknung

+80°C / 30 Min.

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+10°C	24 Stunden	-
+23°C	2 Stunden	-

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

Reinigung

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

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.