TEKNOSEAL 4002-10

Sealer für Spritzverfahren

TEKNOSEAL 4002-10 ist ein industrieller wasserverdünnbarer Sealer zur Behandlung von MDF/HDF Material für den Außenbereich für Fenster und Türen.

TEKNOSEAL 4002-10 hat einen guten Versiegelungseffekt gegen Aufnahme von Wasser / Feuchte und bietet dadurch Dimensionsstabilität.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Außentüren, Fenster
Empfohlenes Substrat	HDF, MDF
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 17 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	5-6 m²/l
Farbtöne	Farblos.
Lagerung	Bei Temperaturen von +5°C - +30°C lagern. Die Haltbarkeit bei nicht geöffneten Gebinden: Siehe Verfallsdatum auf dem Etikett. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.
Gebinde	In vielen Verpackungsgrößen erhältlich.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	Das Material muss rein und frei von Holzstaub und Schmutz sein. Die Teile müssen immer mit einer Teknos Grundierung vorbehandelt werden, und Kanten und Ausfräsungen müssen vor der Spritzauftragung durch Pinselauftragung mit TEKNOSEAL 4002 vorbehandelt werden, um einen optimalen Versiegelungseffekt zu gewährleisten.
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Luftunterstütztes Airless-Spritzen
Auftragen	

Düse	Druck	Formluft
Airless flach 0,28 mm	100-110 bar	
Luftunterstütztes Airless-Spritzen flach 0,28 mm	80-100 bar	1,0-1,5 bar

Arbeitsbedingungen	Vor Verarbeitung gut aufrühren. Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur: +18°C - +22°C. Optimale relative Luftfeuchtigkeit: ca. 50%. Nassfilmstärke 175-200 µm.
Verdünnung	Das Produkt wird gebrauchsfertig geliefert.
Trocknungszeit	+23°C / 50% RH
- grifffest / handtrocken	1-2 Stunden
- schleiftrocken / überlackierbar	2-3 Stunden* *Da die Schichtdicke der aufgebrachten Schicht von größter Bedeutung für die Wirksamkeit des Produkts ist, darf die Oberfläche nicht zu stark abgeschliffen werden. Falls notwendig muss das Schleifen auf ein absolutes Minimum gehalten werden, und es ist von größter Bedeutung, dass der Film nicht durchgeschliffen wird. Bei forcierter Trocknung in speziellen Trockenöfen lässt sich die Trockenzeit reduzieren. Die Trockenzeiten können je nach Holzart, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Luftaustausch und Schichtdicke variieren.
Beschichtungssystem	Behandelte Teile müssen vor Bewitterung immer mit einem Schlussanstrich endbeschichtet werden.
Reinigung	Wasser.

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.