TEKNOSYNT COMBI 50



Alkyddecklack

TEKNOSYNT COMBI 50 ist eine thixotropische Urethan/Alkydfarbe, die Korrosionschutzpigmente enthält.

Verwendung: Wird entweder allein (in 1 oder 2 Beschichtungen) oder als Decklack in Alkydbeschichtungen auf Stahl, in Umgebung mit mäßiger Korrosivität, aufgetragen. Wenn eine hellrote oder -gelbe Beschichtung auf Oberflächen aufgetragen werden, die eventuell der Reibung von Stoff/Kleidung ausgesetzt werden (z.B. Sitzgelegenheiten, Treppengeländer, etc.), wird empfohlen, sich mit dem technischen Service von Teknos in Verbindung zu setzen.

TEKNOSYNT COMBI 50 trocknet schnell und ist gut für Ingenieursarbeit und Lackierereien geeignet. Die Korrosionsschutzpigmente im Lack enthalten kein Blei oder Chromat.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Alkyd
Festkörpergehalt	50 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 750 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 400 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)
40	80	12,5
80	160	6,2
100	200	5,0
		(Einschichtlackierung)

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.
Abtönsystem	Teknomix
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt
Verdünner	TEKNOSOLV 9507 oder TEKNOSOLV 1621.

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: STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2 (ISO 8501-1). 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. Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung, KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.
Auftragsverfahren	Airless Spritzen
Auftragen	Vor Verarbeitung gut aufrühren. 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 0,015 - 0,018".
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 40 µm)
- staubtrocken	1 h (ISO 9117-3:2010
- grifffest	3 h (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	18 h	-
+23°C	6 h	-

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

Reinigung TEKNOSOLV 9507 oder TEKNOSOLV 1621.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen Siehe Sicherheitsdatenblatt.

NB! Wegen der Gefahr der Selbstentzündung müssen Produktabfälle, Spritznebel und verschmutzte Lappen usw. an einem feuersicheren Platz in luftdichten Behältern gelagert werden. Alternativ kann das Eintauchen in ein Wasserbad empfohlen werden.

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.