

# TEKNOZINC 3231

## Epoxidzinkstaubgrundierung

TEKNOZINC 3231 ist eine High Solid 2K-Epoxidzinkstaubfarbe mit hohem Zn-Gehalt.



Wird als Grundierung in Polysiloxan-, Polyurethan- und Epoxidbeschichtungssystemen verwendet.

TEKNOZINC 3231 schützt effektiv gegen Unterrostung und ist wetterbeständig auch ohne Deckbeschichtung. Lange Überlackierintervalle. Der Zinkgehalt der Grundierung beträgt mindestens 90 Gew-% im trockenen Film.



### TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Stahlbauteile											
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl											
<b>Bindemittel</b>	Epoxy											
<b>Festkörpergehalt</b>	Ca. 53 Vol.-% Ca. 83 Gew.-%											
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 418 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.											
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>75</td><td>13,2</td></tr><tr><td>80</td><td>150</td><td>6,6</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	40	75	13,2	80	150	6,6		
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)										
40	75	13,2										
80	150	6,6										
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.											
<b>Farbtöne</b>	rötliches Grau											
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Matt											
<b>Härter</b>	Komp. B: TEKNOZINC HARDENER 3231											
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	4:1 Volumenteil / Volumenteile											
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	16 h											
<b>Verdünner</b>	TEKNOSOLV 6720											
<b>Dichte</b>	ca. 2,5 g/ml											

## 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:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (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 Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden.

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.

### Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Konventionelles 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. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Geräte, die in direkten Kontakt mit der Farbe kommen, müssen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdüner gereinigt werden.

Es wird eine 2K-Mischanlage empfohlen.

Bei Bedarf kann die Farbe mit TEKNOSOLV 6720 verdünnt werden.

Geeignete Spritzdüsengröße (Wendedüse) für die Airless-Spritze ist 0,017 - 0,021".

Um zu vermeiden, dass das Zinkpulver sedimentiert, sollte die Farbe während Gebrauch etwa jede ½ Stunde umgerührt werden.

## 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 +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

<b>Trocknungszeit</b>	+23°C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)		
- staubtrocken	15 min		
- griffest	45 min		
- forcierte Trocknung	1 h bei 60°C		
<b>Überlackierbar</b>	<b>Oberflächentemperatur</b>	<b>Mit sich selbst oder mit der TEKNODUR-, TEKNOSILOX-, INERTA-, TEKOPOX-Serie</b>	
		Min.	Max.
	+10°C	6 h	6 Monate
	+23°C	1 h	6 Monate
	Die angegebenen Zeiten betreffen Beschichtungen die guter Ventilation mit der empfohlenen Trockenschichtdicke getrocknet wurden. Diese Zeiten können Änderungen unterliegen bei Änderung der Temperatur, der relativen Luftfeuchtigkeit, der Ventilation und der Schichtdicke.		

## Reinigung

TEKNOSOLV 6720

## 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](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.