

TEKNOPOX AQUA COMBI 0360

Epoxidlack

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOPOX AQUA COMBI 0360 ist ein wasserbasierender 2K-Epoxidlack für Metalloberflächen.
VERWENDUNG	Wird als Einschichtlack oder als Decklack im wasserbasierenden Epoxidsystem K16, der dem Wetter ausgesetzt ist, eingesetzt. Es ist geeignet für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Der Lack ist für Einschichtlacke ohne Grundierung geeignet. Er wird besonders für Ingenieursarbeit, Lackierereien und für Malerarbeiten vor Ort mit Korrosivitätskategorie C2 eingesetzt.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 oder Härter (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02	1 Volumenteil 1 Volumenteil
Topfzeit, +23 °C	mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1½ h, mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 1 h	
Festkörpergehalt	43 ±2 Volumen-%	
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 520 g/l	
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 33 g/l	
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)
	60	140
	80	186
	120	280
		Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
		7,1
		5,4
		3,6

Praktischer Verbrauch Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen. Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

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

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 1 h,
mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 40 min

- griffest (DIN 53150:1995)

mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 10 h,
mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 5 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.*
+15°C	nach 24 h	nach 1 Monat
+23°C	nach 4 h	nach 1 Monat

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

**Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge
Glanzgrad**

Wasser
0360-08: Glänzend
0360-04: Halbgänzend

Farbtöne

0360-08: Die Farbe gehört zum Teknomix-Abtönsystem.
0360-04: Laut Vereinbarung.

BESONDERE HINWEISE

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Bitte wenden!

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). Aufräuen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

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

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: 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 Farbflächen, 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.

Vermischung der Komponenten

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.

VERMISCHTE FARBE DARF NICHT NACH ÜBERSCHREITEN DER TOPFZEIT VERWENDET WERDEN.

Arbeitsbedingungen

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70 % nicht übersteigen.

Um zu schnelles Trocknen am Anfang zu vermeiden darf die relative Luftfeuchtigkeit besonders beim Auftragen mit Spritze über 30 % liegen.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze (Spritzdüsengröße 0,011 - 0,015"), eine luftunterstützte Niederdruck-Spritze oder eine konventionelle Spritze zu empfehlen. Die Farbe soll in einer ebenen Schicht zur geforderten Schichtdicke aufgetragen werden. Eine besondere Aufmerksamkeit soll aufs Auftragen der Kanten, Ecken und Schweissnähte gerichtet werden. Auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.

SONSTIGES

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

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

FROSTFREI LAGERN.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_1185_Tuoteseloste.pdf