

TEKNODUR COMBI 0550

Polyurethanfarbe

ART DES WERKSTOFFES	TEKNODUR COMBI 0550 ist ein 2-Komponenten Polyurethanlack mit Antikorrosion – Pigmenten. Härter ist TEKNODUR HARDENER 0500, ein aliphatisches Isocyanatharz.
VERWENDUNG	Wird als Schutzlack auf Stahl im 1Schichtsystem (Coating System K2) und als Decklack auf Epoxy Primern wie TEKNOPLAST PRIMER 3 und 5 und INERTA PRIMER 5 eingesetzt.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Der Lack bildet einen seidengläänzenden bzw. glänzenden Film mit guter mechanischer und Wetter-Beständigkeit. TEKNODUR COMBI 0550 kann als Decklack auf TEKNOLAC PRIMER -Alkydprimer eingesetzt werden und ist ebenso geeignet für die Lackierung von Aluminiumoberflächen.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Base 9,5 Volumenteile, TEKNODUR HARDENER 0500 0,6 Volumenteile. Verfügbar ist auch TEKNODUR HARDENER 5100, der speziell für Twinspeed Sprühequipment entwickelt wurde. Das Mischungsverhältnis hier: TEKNODUR COMBI 0550 base 10 Volumenteile, TEKNODUR HARDENER 5100 1 Volumenteil.		
Topfzeit, +23 °C	6 h		
Festkörpergehalt	50 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)		
Gesamtmasse der Feststoffe	TEKNODUR COMBI 0550-03: ca. 670 g/l TEKNODUR COMBI 0550-05: ca. 670 g/l TEKNODUR COMBI 0550-09: ca. 570 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	TEKNODUR COMBI 0550-03: ca. 440 g/l TEKNODUR COMBI 0550-05: ca. 440 g/l TEKNODUR COMBI 0550-09: ca. 500 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	40	80	12,5
	80	160	6,2
	100	200	5,0

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.

Praktischer Verbrauch

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 1 h
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 3 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	nach 48 h	-
+23°C	nach 24 h	-

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

Verdünnung	TEKNOSOLV 1640 oder TEKNOSOLV 9521
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOCLEAN 6496
Glanzgrad	TEKNODUR COMBI 0550-03: halbmatt TEKNODUR COMBI 0550-05: halbgläzend TEKNODUR COMBI 0550-09: glänzend
Farbtöne	Laut Vereinbarung. Die Farbe gehört zum Teknomix-Abtönsystem.
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). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

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 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.

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.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann bei Bedarf 10 - 20 % mit TEKNOSOLV 1640 oder TEKNOSOLV 9521 verdünnt werden.

Die Farbe kann mit konventioneller Spritze oder Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze ist 0,011 - 0,017".

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 +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

SONSTIGES

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Verwendung innerhalb von 14 Tagen vom Öffnung ist empfohlen.

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

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_936_Tuoteseloste.pdf