
TYP	2-Komp. säurehärtende Deckbeschichtung.
VERWENDUNG	Industrielle Oberflächenbehandlung von Möbeln und Inneneinrichtungen aus Holz. Nur für den Innenbereich.
SPEZIELLE EIGENSCHAFTEN	Füllige und kratzfeste Oberfläche. Sehr gute Chemieresistenz. Enthält kein aromatisches Lösemittel.

TECHNISCHE DATEN

Dichte	0,99-1,24 kg/l je nach Farbton.
Festkörpergehalt	ca. 64-72 Gewichts-% je nach Farbton ca. 57-60 Volumen-% je nach Farbton
Flüchtige organische Verbindungen (VOC)	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Lagerung	Lagerbeständigkeit: Siehe Etikett. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.
Farbton	Erhältlich in unterschiedlichen Farbtönen. Basen in Glanz 20, 35 und 90. Im TEKNOTINT-Tonsystem enthalten.
Mischungsverhältnis	10 Gewichts-% TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 15 Volumen-%
Topfzeit, +23 °C (Potlife)	Einen Tag bei einer Viskosität von 20 s DIN-Cup 4, 20 °C. Bei Überdosierung des Härters kann bei hellen Farbtönen eine Verfärbung auftreten.
Systembehandlung	Grundierung mit säurehärtender Grundierung, TEKNOCOAT PRIMER 1603 oder einer UV-Grundierung vornehmen. Empfohlene Auftragsmenge beträgt max. 3 x 120 g/m ² .

ANWENDUNGSTECHNISCHE DATEN

Auftragsverfahren	Spritzen												
Härter	TEKNOCOAT HARDENER 1399-12												
Verdüner	1633-02, -03: TEKNOSOLV 1135-93 oder TEKNOSOLV 1135-95 Glanz 30-35 Bis eine Viskosität von 18-20 s DIN-Cup bei 20 °C. 1633-02, -03: TEKNOSOLV 1181-11 oder TEKNOSOLV 1182-11 Glanz 20-25 Bis eine Viskosität von 18-20 s DIN-Cup bei 20 °C. 1633-09: TEKNOSOLV 1135-91 Bis eine Viskosität von 18-20 s DIN-Cup bei 20 °C. 1633-20: TEKNOSOLV 1135-95 oder TEKNOSOLV 1181-11/TEKNOSOLV 1182-11 Bis eine Viskosität von 18-20 s DIN-Cup bei 20 °C.												
Trockenzeiten	<table><thead><tr><th><u>Bei 55 % RH</u></th><th><u>20 °C</u></th><th><u>50 °C</u></th><th><u>70 °C</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>Schleiftrocken</td><td>8-10 Stunden</td><td>50 Minuten</td><td>25 Minuten</td></tr><tr><td>Stapeltrocken</td><td>12-16 Stunden</td><td>1,5 Stunden</td><td>40 Minuten</td></tr></tbody></table>	<u>Bei 55 % RH</u>	<u>20 °C</u>	<u>50 °C</u>	<u>70 °C</u>	Schleiftrocken	8-10 Stunden	50 Minuten	25 Minuten	Stapeltrocken	12-16 Stunden	1,5 Stunden	40 Minuten
<u>Bei 55 % RH</u>	<u>20 °C</u>	<u>50 °C</u>	<u>70 °C</u>										
Schleiftrocken	8-10 Stunden	50 Minuten	25 Minuten										
Stapeltrocken	12-16 Stunden	1,5 Stunden	40 Minuten										

Die Trockenzeiten basieren sich auf der applizierten Menge von 100 g nasser Endbeschichtung je m².
Nach der Trocknung bei erhöhten Temperaturen müssen die Werkstücke vor dem Stapeln bis unter 30 °C herunter gekühlt werden.

SICHERHEITSDATEN

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGES

Aufbau Hochglanz:

1 x TEKNOCOAT PRIMER 1603-11
Schleifen mit 320'ger Körnung

1 x TEKNOCOAT 1633
Schleifen mit 400'er Körnung

1 x TEKNOCOAT 1633
Schleifen mit 600'er Körnung
Schleifen mit 800'er Körnung
Die Oberfläche muss völlig glatt sein
1 x TEKNOCOAT 1633-09

Zwischen jedem Applikationsgang müssen min. 24 Stunden vergehen.

Vor und während der Zugabe des Härters muss das Produkt sorgfältig auf- und umgerührt werden.

Applizierung und Trocknung nicht bei Temperaturen < 18 °C.

Applizierung und Trocknung nicht bei einer relativen Luftfeuchte > 70 %.

Die obigen Informationen sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für Ergebnisse, die unter Arbeitsbedingungen erhalten werden, auf die wir keinen Einfluss haben. Der Käufer oder Anwender ist daher nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verhältnisse und Anwendungsverfahren unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen zu testen. Wir haften lediglich für Schäden, die direkt durch Mängel an den von Teknos gelieferten Produkten verursacht werden. Die neuesten Versionen der Produktdatenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Website www.teknos.com zur Verfügung.
