



TEKNODUR PRIMER 8-00

Polyurethangrundierung

ART DES WERKSTOFFES	TEKNODUR PRIMER 8-00 ist eine 2K-Polyurethangrundierung mit niedrigem Lösemittelgehalt. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.
VERWENDUNG	TEKNODUR PRIMER 8-00 ist eine hochqualitative Mehrzweckgrundierung für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	TEKNODUR PRIMER 8-00 hat einen hohen Festkörpergehalt, wodurch er einen dichten und ebenen Lackfilm bildet. Es kann als Grundierung für anspruchsvolle Deckbeschichtungen, sowie für Beschichtungen auf Transportgeräten, verwendet werden. Als Decklack wird TEKNODUR 100 empfohlen.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNODUR HARDENER 0010	8 Volumenteile 1 Volumenteil
----------------------------	--	---------------------------------

Topfzeit, +23 °C	2½ h
Festkörpergehalt	56 ±2 Volumen-%
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 990 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC) ca. 400 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	60	107	9,3
100	178	5,6	

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlene 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.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 30 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 3 h
- Wärmetrocknung 60°C / 1 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNODUR- oder TEKNODUR COMBI-Serie	
	min.	max.
+5°C	nach 20 h	-
+23°C	nach 3 h	-

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

Verdünnung Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526.

Reinigung der Werkzeuge TEKNOCLEAN 6496

Glanzgrad Halbgläzend

Farbtöne 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). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

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.

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.

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.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Fertigungsbeschichtung

Bei Bedarf kann KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

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.

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.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann mit konventionellen Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Airmix aufgetragen werden (0.010 - 0.018").

Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdüner gereinigt werden.

Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 und TEKNOSOLV 6220.

Langsame Verdünner: TEKNOSOLV 1640 und TEKNOSOLV 6291. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen und wenn die Temperatur über Zimmertemperatur ist.

Die Farbe kann bei Bedarf 10-20 % verdünnt werden.

Mehrzweckverdünner dürfen nicht verwendet sein. Sie können Alkohole enthalten, die mit dem Härter reagieren.

Je nach gewünschter Filmdicke wird der Lack in 1 - 2 Schichten aufgetragen. Die Trockenschichtdicke beträgt dann 40 - 100 µm. Wenn der Lack getrocknet ist, kann er geschliffen werden (Trockenschleifen P280 / P320, Nassschleifen P600 / P800).

Der Härter und die gebrauchsfertige Farbenmischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation empfehlen wir Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät. Bei kurzer oder zeitweiliger Arbeit kann ein Atemschutzgerät mit Kombinationsfilter A2-P2 verwendet werden. Dabei müssen Augen und Gesicht geschützt werden.

Vorsicht beim Öffnen der Verpackung ! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.

SONSTIGES

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

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das Gebinde sorgfältig geschlossen und in trockenen Innenräumen aufbewahrt sein. Der Härter ist begrenzt lagerungsbeständig.

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



DE_1927_Tuoteseloste.pdf