



TEKNODUR PRIMER 5

Polyurethangrundierung

ART DES WERKSTOFFES	TEKNODUR PRIMER 5 ist eine 2K-Polyurethangrundfarbe. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.
VERWENDUNG	TEKNODUR PRIMER 5 ist eine hochklassige und vielseitig verwendbare Grundfarbe für Stahl- und Zinkoberflächen. Haupteinsatzgebiete liegen in der Grundbeschichtung von Pkws, Transportgeräten, Landwirtschafts-, Waldarbeits- und Erdbewegungsmaschinen. Auch für Holzoberflächen geeignet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	TEKNODUR PRIMER 5 ist ein schnell trocknender und gut füllender Schleifgrund mit einer glatten und hochverdichteten Oberfläche. Die Farbe kann auch unter anspruchsvollen Decklackierungen verwendet werden. Sie ist leicht zu schleifen und kann auch mit einer Nass-in-Nass-Applikation gemeinsam mit einer Polyurethandeckfarbe verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNODUR PRIMER 5 HARDENER	9 Volumenteile 1 Volumenteil	
Topfzeit, +23 °C	6 h		
Festkörpergehalt	45 ±2 Volumen-%		
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 835 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 480 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	40	88	11,2
	100	222	4,5
	200	444	2,3

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.

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 40 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 20 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 1 h
- berührbar nach 3 h
- schleifbar spätestens nach 5 h
- Wärmetrocknung 60°C / 30 min

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNODUR-Serie *	
	min.	max.
+5°C	nach 16 h	-
+23°C	nach 2 h	-

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

* Beim Auftragen auf Holz können Farben der AQUATOP-Serie als Deckfarben verwendet werden.

Verdünnung	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9521 und TEKNOSOLV 9526 (aromatenfrei).
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOCLEAN 6496
Glanzgrad	Halbmatt
Farbtöne	Weiss und grau
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.

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.

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.

POLYESTERKITTOBERFLÄCHEN: Die Oberflächen trockenschleifen (P80 oder P120) und von Schleifstaub mit Lösungsmittel reinigen.

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.

Wenn man die Farbe als einem gewöhnlichen Schleifgrund verwendet, wird sie (für konventionelle Spritze) 10-20 % mit TEKNOSOLV 9521 oder TEKNOSOLV 9526 verdünnt. Die Farbe wird in 1-2 Schichten aufgetragen, abhängig von der gewünschten Schichtdicke. Die Trockenschichtdicke wird dann etwa 40 - 100 µm. Wenn die Schicht getrocknet hat, kann sie geschliffen werden (Trockenschleifen P280/P320, Wasserschleifen P600/P800).

Die Farbe kann auch unverdünnt aufgetragen werden, wenn man eine Schicht fülliger als gewöhnlich wünscht. Die maximale Nassschichtdicke ist dann 500 µm (etwa 220 µm Trockenschicht), und sie muss nicht in einem Auftrag aufgetragen werden, sondern am besten in 3-4 Schichten.

Die Farbe kann für Ausbesserungen als Reparaturgrund verwendet werden, und wird dann etwa 25 % mit TEKNOSOLV 9521 oder TEKNOSOLV 9526 verdünnt. Die Farbe wird dann zuerst in einer normalen Schichtdicke aufgetragen (Trockenschicht etwa 25 µm). Wenn die Farbe 15 Minuten getrocknet hat, kann man eine Polyurethandekfarbe auftragen, z.B. eine Deckfarbe der TEKNODUR-Serie. Auf Holzoberflächen ist eine Deckfarbe der AQUATOP-Serie verwendet.

Die Farbe kann mit konventioneller Spritze, Airless-Spritze oder Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze ist 0,013 - 0,018".

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 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.



DE_284_Tuoteseloste.pdf