

	www.teknos.com		
TECHNISCHES DATENBLATT 03 09.05.2017	TEKNOLAC PRIMER 2275		
ART DES WERKSTOFFES	TEKNOLAC PRIMER 2275 ist ein lufttrocknender Primer auf Alkydharzbasis. Enthält Korrosionsschutzpigmente.		
VERWENDUNG	Kann als Grundierung bzw. als Einschichtlack im Innen- und Außenbereich für Stahl, Alu oder Zink eingesetzt werden.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Schnelltrocknend, sehr guter Korrosionsschutz. Ablaufsicher		
TECHNISCHE DATEN			
Festkörpergehalt	58 ± 3 Gew.-% 40 ± 3 Vol.-%		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,3 ± 0,1 g/cm ³		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 540 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
	40	100	7,3
	60	150	4,9
	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 beschichtenden Fläche, sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 20 min		
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 60 min		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)			
	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNOLAC-Serie		
Oberflächentemperatur	min.	max.	
+23°C	nach 1 h		
	Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.		
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 6740 bzw. TEKNOSOLV 6750		
Glanzgrad	matt		
Farbtöne	Diverse RAL-Töne auf Anfrage		
BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.		

GEBRAUCHSANWEISUNG	
Oberflächenvorbereitung	<p>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:</p> <p>STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1) Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.</p> <p>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. Beschichten ist nicht empfohlen, wenn die verzinkten Objekte direkter Belastung von Wasser oder Chemikalien ausgesetzt werden.</p> <p>Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).</p> <p>ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberfläche reinigen. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Stahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.</p> <p>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.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung ist so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche nicht schmutzig oder feucht wird vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung.</p>
Arbeitsbedingungen	Die zu beschichtende 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.
Reinigung des Equipment vor dem Lackieren	Spülen mit TEKNOSOLV 6740 oder Ähnlichen.
Auftragen	<p>Vor der Arbeit die Farbe gründlich aufrühren.</p> <p>Die Farbe kann mit konventionellem Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für das Airless-Spritzen ist 0,011 - 0,013 inch.</p> <p>Das Produkt ist zusätzlich für ESTA Applikation geeignet. (Getestet mit Cobra/GM5000 EAC, J.Wagner GmbH)</p>
SONSTIGES	<p>Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>

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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.