

TEKNOTAR 100

gereinigter Epoxidteer

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOTAR 100 ist eine syntetische 2K-Epoxidteerfarbe.													
VERWENDUNG	Wird als Grund- und Deckanstrich auf Stahloberflächen in Epoxidteersystemen verwendet. TEKNOTAR 100 ist auch gut für Betonoberflächen geeignet.													
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	TEKNOTAR 100 bildet einen dicken, chemikalienbeständigen Schutz und ist für Innen- und Außenverwendung sowie für Stahlbauten in Wasser oder im Erdreich geeignet.													
TECHNISCHE DATEN														
Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNOTAR 100 HARDENER	2 Volumenteile 1 Volumenteil												
Topfzeit, +23 °C	3 h													
Festkörpergehalt	65 ±2 Volumen-%													
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 980 g/l													
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 340 g/l													
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)											
	200	307	3,2											
	125	192	5,2											
	100	153	6,5											
	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 100 µm)	<ul style="list-style-type: none"> - staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 10 min - griffest (ISO 9117-5:2012) nach 4 h - durchgehärtet nach 7 d 													
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 100 µm)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Oberflächen-temperatur</th> <th colspan="2">mit sich selbst</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10°C</td> <td>nach 12 h</td> <td>nach 10 d</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>nach 4 h</td> <td>nach 7 d</td> </tr> </tbody> </table>			Oberflächen-temperatur	mit sich selbst		min.	max.*	+10°C	nach 12 h	nach 10 d	+23°C	nach 4 h	nach 7 d
Oberflächen-temperatur	mit sich selbst													
	min.	max.*												
+10°C	nach 12 h	nach 10 d												
+23°C	nach 4 h	nach 7 d												
	* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.													
	Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.													
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 9506													
Glanzgrad	Halbmatt													
Farbtöne	Schwarz													
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:

STAHOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINKOBERFLÄCHEN: 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.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: 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.

BETONOBERFLÄCHEN: Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 4 Gewicht-% liegen.

Spritzer und Unebenheiten abschleifen. Losen Zement, Staub und Sand abbürsten. Schmutz und Fett mit Wasch- oder Lösemittel abwaschen. Dichte Zementschlämme von der Oberfläche des Betons durch Abbeizen mit RENSA ETCHING Abbeizmittel, durch Flächenschleifen oder durch Strahlen entfernen.

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.

Fertigungsbeschichtung

Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-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 +10°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

Die Farbe kann bei Bedarf mit 1 - 5 % TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Die Farbe kann mit Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze ist 0,011 - 0,013".

SONSTIGES

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

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_781_Tuoteseloste.pdf