

	www.teknos.com		
TECHNISCHES DATENBLATT 05 24.02.2022	TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2936		
ART DES WERKSTOFFES	TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2936 ist ein lufttrocknender, wasserverdünnbarer Primer auf Acrylat-basis. Enthält Korrosionsschutzpigmente.		
VERWENDUNG	Kann als Grundierung im Innen- und Außenbereich für Stahl, Alu oder Zink eingesetzt werden.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<ul style="list-style-type: none"> - schnelltrocknende Beschichtung - guter Korrosionsschutz - Ablaufsicher. 		
TECHNISCHE DATEN			
Festkörpergehalt	55 ± 2 Gew.-% 40 ± 2 Vol.-%		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,32 ± 0,05 g/cm ³		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 57 - 60 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
	40	100	7,6
	60	150	5,0
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. 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 beschichtenden Fläche, sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 30 min		
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 60 min		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)			
	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNOCRYL-Serie oder INFRALITH Pulver		
	Oberflächentemperatur	min.	max.
	+23°C	3 h 5 h (Pulverlacke)	- -
	Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.		
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	VE-Wasser		
Glanzgrad	Matt		
Farbtöne	RAL 7035 und RAL 9005		
BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.		

GEBRAUCHSANWEISUNG	
Oberflächenvorbereitung	<p>Alle Verunreinigungen, welche 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). Das Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.</p> <p>ZINK OBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärische 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. Für neue, verzinkte Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).</p> <p>ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Oberflächen, die der Witterung ausgesetzt sind, werden ebenfalls mit einer Sweep-Strahlreinigung (AlSaS) aufgeraut oder geschliffen.</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, sollten zusätzlich aufgeraut werden.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p>
Arbeitsbedingungen	<p>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 +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 40 - 70% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.</p>
Auftragen	<p>Vor der Arbeit die Farbe gut aufrühren.</p> <p>Für das Auftragen ist eine Airless- / Airmix-Spritzpistole (Spritzdüsengröße 0,011 – 0,018") zu empfehlen. Die Farbe soll in einer gleichmäßigen Schicht bis zur geforderten Schichtdicke aufgetragen werden. Eine besondere Aufmerksamkeit soll auf das Auftragen an Kanten, Ecken und Schweißnähten gerichtet werden. Auf kleinen Flächen kann auch mit dem Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.</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.