



TEKNOCRYL AQUA PRIMER

3-00

Acrylategrundierung

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 ist eine schnelltrocknende, 1-Komponentige, wasserbasierende universal Grundierung, die aktive Korrosionsschutzpigmente enthält.
VERWENDUNG	Aufgrund der Haftungseigenschaften und der Überlackierbarkeit, ist es geeignet für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen. Es kann als universal Grundierung und ebenso in Systemen mit Korrosivitätsklassen C2 und C3 als Grundierung verwendet werden.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 kann durch einige 1K- und 2K-Lacke decklackiert werden, sowie von wasserbasierenden Acrylat-, Epoxid- und Polyurethanlacken, lösemittelhaltige Epoxid- und Polyurethanlacken und Xylol verdünnbare Alkydlacken.

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt	41 ±2 Volumen-%		
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 650 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 40 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	30	73	13,7
	40	97	10,2
	60	146	6,8

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. 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 30 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 20 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 20 min

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 30 µm)

Oberflächen- temperatur	mit wasserbassierenden 1K-Lacken *)		mit wasserbasierenden 2K-Lacken und mit lösemittelhaltigen 1K- und 2K-Lacken *)	
	min.	max.	min.	max.
+15°C	nach 6 h	-	nach 12 h	-
+23°C	nach 3 h	-	nach 6 h	-

* Siehe 'Überlackierung'.

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

Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	Wasser
Glanzgrad	Matt
Farbtöne	RAL-7035

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.

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.

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.

Arbeitsbedingungen und Trocknung

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 +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70 % nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Um zu schnelles Trocknen am Anfang zu vermeiden darf die relative Luftfeuchtigkeit besonders beim Auftragen mit Spritze über 30 % liegen.

Die Trocknungsgeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur der Oberfläche, der Schichtdicke, der Trocknungstemperatur und der Ventilation. Die Farbe ist trocken, wenn sämtliches Wasser aus der Farbschicht verdunstet ist. Deshalb muss für eine gute Durchlüftung gesorgt werden. Wird die beschichtete Oberfläche Wetterbelastung, Feuchtigkeit oder niedrigen Temperaturen (unter +10°C) ausgesetzt, sollte eine zu hohe Schichtstärke vermieden werden. Die Mindesttrockenzeit der Schlusslackierung beträgt 40 Stunden (bei +23°C). Niedrigere Temperaturen und schlechte Ventilation verzögern die Trocknung der Farbe.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsengröße ist 0,013 - 0,018". Die Farbe soll in einer gleichmäßigen Schicht 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 Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.

Reinigung der Ausrüstung

Bei Wechsel von lösemittelhaltigen auf wasserverdünnbare Farben ist es wichtig, die Applikationsgeräte gut zu reinigen:

1. Reinigen mit Lösemittel.
2. Reinigen mit Waschverdünnung für wasserverdünnbare Systeme, z.B. TEKNOSOLV 6060.
3. Spülen mit Wasser.

Bei Wechsel von wasserverdünnbaren auf lösemittelhaltige Farben, ist die umgekehrte Reihenfolge zu beachten.

Überlackierung

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 kann mit folgenden Lacken überlackiert werden: TEKNOCRYL AQUA, TEKNODUR AQUA, TEKNOPOX AQUA, TEKNO LAC, TEKNOPLAST and TEKNODUR.

SONSTIGES

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Die Farbe darf nicht bei Temperaturen niedriger als 0°C transportiert oder gelagert werden.

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

FROSTFREI LAGERN.

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_1921_Tuoteseloste.pdf