

TEKNOZINC 3480 SE

Zinkepoxidfarbe

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOZINC 3480 SE ist eine lösungsmittelshaltige 2K-Epoxidzinkstaubfarbe mit hohem Festkörperanteil.
VERWENDUNG	Wird als Grundbeschichtung in Polyurethan- und Epoxidbeschichtungssystemen verwendet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Schützt effektiv gegen Unterrostung und ist wetterbeständig auch ohne Deckbeschichtung. Die Farbe erfüllt die Norm EN ISO 12944-5. Der Zinkinhalt der Farbe ist mindestens 80 Wichts-% in der trockenen Farbschicht.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp. B): TEKNOZINC HARDENER 7511	5 Volumenteile 1 Volumenteil	
Topfzeit, +23 °C	3 h		
Festkörpergehalt	66 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)		
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 2400 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 300 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	80	121	8,2

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und 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 streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 10 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 15 min
- durchgehärtet nach 7 d

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst, TEKNOPOX AQUA PRIMER 3, TEKNOPLAST HS 150, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 7 oder INERTA 51 MIOX	
	min.	max.*
+10°C	nach 6 h	nach 2 Monate
+23°C	nach 2 h	nach 2 Monate

* 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	Matt
Farbtöne	Blaugrau

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).

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 SE Zinkoxid-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

Im Laufe der Verarbeitung ist die Farbe häufiger umzurühren, etwa jede halbe Stunde, um Bodensatz zu vermeiden.

Die Farbe kann mit einem Pinsel oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,018 - 0,021" (Wendedüse).

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



DE_1308_Tuoteseloste.pdf