



www.teknos.com

TECHNISCHES DATENBLATT
02 17.05.2017

TEKNOSILOX 3351
2K – Ultra High Solid Polysiloxandacklack

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOSILOX 3351 ist eine lösemittelarme, VOC-konforme Polysiloxanbeschichtung
VERWENDUNG	TEKNOSILOX 3351 wird vorzugsweise als Decklack für grundierete Stahlkonstruktionen, Behälter, Brücken und andere Stahlbauten eingesetzt, wo eine lange Lebensdauer des Beschichtungssystems im Vordergrund steht.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Exzellente Witterungsbeständigkeit. Hart-elastische Oberfläche, resistent gegen verdünnte Säuren und Laugen. Schmutz- und wasserabweisend.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNOSILOX HARDENER 7471	5 Vol. 7 Gew. 1 Vol. 1 Gew.	
Topfzeit, +23 °C	4 h		
Festkörpergehalt	96 ± 2 Gew.-% 92 ± 2 Vol.-%		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,3 g/cm ³		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 60 g/l (während des Trocknungsprozesses entstehen geringe Mengen an Alkohol)		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	90	9,1
	120	135	6,0
	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 / 65 % RH (Trockenschicht 80 µm)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 2 h		
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 4 h		
- Wärmetrocknung 60°C – 1h	erst nach 2h bei RT, nach Wärmetrocknung montagefest.		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)			
	mit sich selbst		
	Oberflächentemperatur	min.	max.
	+5°C	12 h	-
	+23°C	4 h	-
	Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.		
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	Teknosolv 6750		
Glanzgrad	glänzend		
Farbtöne	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>STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1)</p> <p>ZINKOBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, welche atmosphärischen Belastungen 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 Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).</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>
Geeignete Grundierungen	Teknozinc 90SE, 90SS, 3233, 3231, Inerta-Serie. Vor der Auswahl bitte unsere Anwendungstechnik konsultieren.
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 ein falsches Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.
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 und unter +45°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 90 % nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.
Auftragen	<p>Vor der Arbeit die Farbe gut aufrühren.</p> <p>Die Farbe kann mit konventionellem Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für das Airless-Spritzen ist 0,011 - 0,015".</p> <p>Bei Bedarf kann geringfügig verdünnt werden. max. 5%</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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.