

	www.teknos.com		
<b>TECHNISCHES DATENBLATT</b> 02 17.05.2017	<b>TEKNODUR TOPCOAT MIOX 3413</b> <b>2K- High Solid Polyurethandecklack</b>		
<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	2K-Eisenglimmerhaltige Polyurethan Deckbeschichtung für den robusten und dekorativen Korrosionsschutz		
<b>VERWENDUNG</b>	Hochwertige, farbtone stabile Deckbeschichtung für Stahlkonstruktionen		
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- hohe Kreidungs- und Farbtone stabilität</li> <li>- gute Flexibilität</li> </ul>		
<b>TECHNISCHE DATEN</b>			
<b>Mischungsverhältnis</b>	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): 58174 TEKNODUR HARDENER 7343	6 Vol. 9 Gew. 1 Vol. 1 Gew.	
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	6 h		
<b>Festkörpergehalt</b>	Ca. 79 Gew.-% Ca. 63 Vol.-%		
<b>Dichte</b>	1,6 g/cm <sup>3</sup>		
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 330 g/l		
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit</b>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	80	125	4,8
	120	190	3,2
	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.		
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
<b>Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- staubtrocken (ISO 1517:1973)</li> <li>- griffest (DIN 53150:1995)</li> <li>- Wärmetrocknung</li> </ul>	< 60 min nach 9 h		
<b>Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge</b>	Mit TEKNOSOLV 6740		
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend		
<b>Farbtöne</b>	RAL(EGL-haltig), DB und andere auf Anfrage		
<b>BESONDERE HINWEISE</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.		

<b>GEBRAUCHSANWEISUNG</b>	
<b>Oberflächenvorbereitung</b>	<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.</p> <p>Bei ERSTBESCHICHTUNG:</p> <p>Geeignete Grundierungen sind z.B. TEKNOPOX PRIMER 3226 Typen für gestrahlten Stahl, sowie TEKNOPOX PRIMER MIOX 3227 für verzinkte Stahlteile.</p> <p>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:</p> <p>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>
<b>Vermischung der Komponenten</b>	<p>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.</p>
<b>Arbeitsbedingungen</b>	<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 +5°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.</p>
<b>Auftragen</b>	<p>Vor der Arbeit die Farbe gut aufmischen.</p> <p>Die Farbe kann mit konventionellen Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder mittels Rolle oder Pinsel aufgetragen werden, wobei hier jedoch eine produktspezifische Oberfläche entsteht.</p> <p>Der Härter und die gebrauchsfertige Farbenmischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation empfehlen wir Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät. Bei kurzer oder zeitweiliger Arbeit kann ein Atemschutzgerät mit Kombinationsfilter A2-P2 verwendet werden. Dabei müssen Augen und Gesicht geschützt werden.</p> <p>Vorsicht beim Öffnen der Verpackung! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.</p>
<b>SONSTIGES</b>	<p>Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Verwendung innerhalb von 14 Tagen vom Öffnung ist empfohlen. 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](http://www.teknos.com) zur Verfügung.