



www.teknos.com

**TECHNISCHES DATENBLATT**  
04 09.12.2021

## TEKNODUR PRIMER 3420-01

### 2K-Polyurethangrundierung

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	TEKNODUR PRIMER 3420-01 ist eine 2K-Polyurethangrundierung. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.
<b>VERWENDUNG</b>	TEKNODUR PRIMER 3420-01 ist eine hochklassige und vielseitig verwendbare Grundierung für Stahl-, Zink- und Aluminiumoberflächen. Haupteinsatzgebiete liegen in der Grundbeschichtung von Transportgeräten sowie technische Anlagen.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	TEKNODUR PRIMER 3420-01 ist eine schnell trocknende und gut füllende Grundierung mit glatter Oberfläche.

#### TECHNISCHE DATEN

<b>Mischungsverhältnis</b>	TEKNODUR PRIMER 3420-01 (Comp. A): TEKNODUR HARDENER 7500 (Comp. B): TEKNODUR HARDENER 7255-10 (Comp. B): (schnellere Trocknung)	Gew. 9 Gew. 1 Gew. 1	Vol. 7 Vol. 1 Vol. 1
----------------------------	---	----------------------------	----------------------------

<b>Topfzeit, +20°C</b>	3 h
------------------------	-----

<b>Festkörpergehalt</b>	62 ± 2 Gew.-% 44 ± 2 Vol.-%
-------------------------	--------------------------------

<b>Dichte (gebrauchsfertiges System)</b>	1,26 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>
--	-------------------------------

<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	ca. 489 g/l
--	-------------

<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit</b>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)
	60	135	5,9
	100	225	3,5

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.

<b>Praktischer Verbrauch</b>	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 60 µm)

<b>Härter</b>	7500	7255-10
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 30 min	nach 20 min
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 2,5 h	nach 2 h
- Wärmetrocknung	60°C 30 min	60°C 30 min

#### Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

	mit sich selbst oder mit Deckfarben der TEKNODUR-Serie		
	Oberflächentemperatur	7500	7255-10
	+5°C	nach 16 h	nach 12 h
	+23°C	nach 2 h	nach 90 min

Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.

<b>Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge</b>	TEKNOSOLV 6740
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt
<b>Farbtöne</b>	RAL 7040
<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. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:</p> <p><b>STAHL OBERFLÄCHEN:</b> 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><b>ZINK OBERFLÄCHEN:</b> 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><b>ALUMINIUM OBERFLÄCHEN:</b> Oberflächen, die der Witterung ausgesetzt sind, werden ebenfalls mit einer Sweep-Strahlreinigung (AlSaS) aufgeraut oder geschliffen.</p> <p><b>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:</b> 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>
<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 ein falsches 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 aufrühren.</p> <p>Die Farbe kann mit konventionellen Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsendgröße für das Airless-Spritzen ist 0,013 - 0,017".</p> <p>Der Härter und die gebrauchsfertige Farbmischung 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, deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt werden. Verwendung innerhalb von 14 Tagen vom Öffnung ist empfohlen. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in den 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.