TEKNOS www.teknos.com

TECHNISCHES DATENBLATT 1540
9 28.06.2019

TEKNODUR COMBI 3430-35

Polyurethanfarbe

ART DES WERKSTOFFES

TEKNODUR COMBI 3430-35 ist ein 2-K Polyurethanfarbe mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten und einem niedrigen Lösemittelanteil. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.

VERWENDUNG

Einschichtlack. Kann als Decklack in Polyurethansystemen verwendet werden.
Kann auf Stahl, Zink, Aluminium und auf gut haftenden Altanstrichen verwendet werden.

SPEZIALEIGENSCHAFTEN

Die Farbe bildet eine Film mit guter Beständigkeit gegen mechanische Beschädigungen, gute Wetterbeständigkeit. Für Objekte mit hohem Anspruch an Glanz und Farbtonbeständigkeit empfehlen wir TEKNODUR 0290.
Die Farbe wurde speziell für das elektrostatische Spritzen entwickelt.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis

Stammfarbe (Comp. A):	6 Volumenteile
Härter (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7230	1 Volumenteil

Topfzeit, +23 °C 1½ h

Festkörpergehalt 58 ±2 Volumen-%

Gesamtmasse der Feststoffe ca. 920 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC) ca. 400 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
80	137	7,2
100	172	5,8
120	206	4,8

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 streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 30 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 5 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	nach 20 h	-
+23°C	nach 4 h	-

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

Verdünnung

Standardverdünner:
TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 oder TEKNOSOLV 9521

Reinigung der Werkzeuge TEKNOCLEAN 6496

Glanzgrad Halbglänzend

Farbtöne Laut Vereinbarung.

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:

STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINKOBERFLÄCHEN: 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.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: 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.

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.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.
Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9526, mit TEKNOSOLV 6220 oder mit TEKNOSOLV 9521 verdünnt werden.
Universelle Verdünner und Thinners können nicht verwendet werden, weil sie mit dem Härter reagieren.
Die Farbe kann mit einer konventionelle Spritze oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,011 - 0,015".

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.

Vorsicht beim Öffnen der Verpackung ! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.

Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit dem eigenen Verdünner der Farbe gereinigt werden.

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 +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.

SONSTIGES

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden.

Das geöffnete Gebinde muss innerhalb innerhalb von 14 Tagen verwendet 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 Umweltanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.

DE_1540_Tuoteseloste.pdf