

**TEKNODUR COMBI 3560-09**  
**Polyurethanfarbe**

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	TEKNODUR COMBI 3560-09 ist eine 2-Komponenten Polyurethanfarbe auf Polyaspartic-Basis mit einem aliphatischen Isocyanatharz als Härter.													
<b>VERWENDUNG</b>	Wetterbeständiges Polyurethansystem, kann durch seine korrosionsschützende Pigmentierung als Einschichtlack auf Metalloberflächen verwendet werden.													
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	Die Farbe bildet einen Film mit guter mechanischer und Wetter- Beständigkeit. TEKNODUR Polyurethanlack wird für Objekte mit hohem Anspruch an Glanz und Farbtonbeständigkeit empfohlen. Als Alternative steht TEKNODUR COMBI 3560-05 als matte Version zur Verfügung.													
<b>TECHNISCHE DATEN</b>														
<b>Mischungsverhältnis</b>	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7226	3 Volumenteile 1 Volumenteil												
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	1 h													
<b>Festkörpergehalt</b>	93 ±2 Volumen-%													
<b>Gesamtmasse der Feststoffe</b>	ca. 1600 g/l													
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	ca. 70 g/l													
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch</b>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)											
	80	86	11,6											
	120	129	7,8											
	200	215	4,6											
<b>Praktischer Verbrauch</b>	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. 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 120 µm)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 40 min</li> <li>- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 2 ½ h</li> <li>- Durchtrocknung (ISO 9117-1:2009) nach 4 h</li> </ul>													
<b>Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 120 µm)</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Oberflächen-temperatur</th> <th colspan="2">mit sich selbst</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>+5°C</b></td> <td>nach 12 h</td> <td>nach 24 h</td> </tr> <tr> <td><b>+23°C</b></td> <td>nach 5 h</td> <td>nach 8 h</td> </tr> </tbody> </table>			Oberflächen-temperatur	mit sich selbst		min.	max.	<b>+5°C</b>	nach 12 h	nach 24 h	<b>+23°C</b>	nach 5 h	nach 8 h
Oberflächen-temperatur	mit sich selbst													
	min.	max.												
<b>+5°C</b>	nach 12 h	nach 24 h												
<b>+23°C</b>	nach 5 h	nach 8 h												
<b>Verdünnung</b>	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526													
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	TEKNOCLEAN 6496													
<b>Glanzgrad</b>	3560-09: glänzend													
<b>Farbtöne</b>	Laut Vereinbarung.													
<b>BESONDERE HINWEISE</b>	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). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: grob (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).

**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.

**ZINK OBERFLÄCHEN:** 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.

**ALUMINIUM OBERFLÄCHEN:** 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.

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. Vor der Vermischung der Komponenten die Stammfarbe bis homogen aufmischen. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Mindestens 5 Minuten 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 verdünnt werden.

Andere Verdünner: TEKNOSOLV 1129, schnell Verdünnung.

Universelle Verdünner und Thinner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.

Die Farbe kann mit konventionelle Spritze oder Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,013 - 0,017".

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

**Arbeitsbedingungen**

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 80 % übersteigen. Die Temperatur der Luft und der Oberfläche muss über -5°C während der Arbeit und des Trocknens liegen, und die Temperatur der Farbe muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens liegen. Die Temperatur der Fläche und der Farbe muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

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.

**SONSTIGES**

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das Gebinde sorgfältig geschlossen und in trockenen Innenräumen aufbewahrt sein. Der Härter ist begrenzt lagerungsbeständig.

Das geöffnete Gebinde muss 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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.

---



DE\_1165\_Tuoteseloste.pdf