

<b>TYP</b>	TEKNODUR COMBI 3560-78 ist eine 2-komponentige Polyurethan Farbe mit hohem Trockenstoffgehalt. Der verwendete Härter ist ein aliphatisches Isocyanat-Harz.
<b>VERWENDUNG</b>	Wird in wetterfesten Polyurethan Systemen eingesetzt. Da die Farbe antikorrosiv pigmentiert ist, eignet sie sich als 1-Schichtfarbe auf Metallflächen.
<b>SPEZIELLE EIGENSCHAFTEN</b>	Die behandelte Oberfläche hat gute mechanische Eigenschaften und hat gute Wetterbeständigkeit. Da die Farbe schnelltrocknend ist, eignet sie sich zum Einsatz auf 2-komponentigen Anlagen, wo hoher Produktivität gefordert wird.

**TECHNISCHE DATEN**

<b>Mischungsverhältnis</b>	Stammfarbe (Komp. A): Härter (Komp. B): TEKNODUR HARDENER 7227	3 Volumenteile 1 Volumenteil
<b>Topfzeit, +23 °C (Potlife)</b>	15 Minuten	
<b>Festkörpergehalt</b>	74 ± 2 Volumen-%	
<b>Totaler Festkörpergehalt</b>	Ca. 1210 g/l	
<b>Flüchtige organische Verbindungen (VOC)</b>	Ca. 240 g/l	
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit</b>	Trockenfilm (µm)	Nassfilm (µm)      Theoretischer Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /l)
	80	108      9,2
	120	162      6,2
	160	216      4,6
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht höher als die doppelt empfohlenen 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 bei +23 °C / 50 % RH (Trockenfilm 120 µm)</b>		
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	Nach 40 Minuten	
- griffest (ISO 9117-5:2012)	Nach 50 Minuten	
- durchgetrocknet (ISO 9117-1:2009)	Nach 1 Stunde	
- überlackierbar, 50 % RH (Trockenfilm 120 µm)		

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.*
<b>+5 °C</b>	Nach 8 Stunden	Nach 24 Stunden
<b>+23 °C</b>	Nach 1 Stunde	Nach 8 Stunden

\*maximale Überlackierungsinterwalle, ohne die Oberfläche rau zu machen.

<b>Verdünner</b>	Standardverdünner TEKNOSOLV 9526.
<b>Reinigung</b>	TEKNOCLEAN 6496.
<b>Glanz</b>	Halbglänzend.
<b>Farbton</b>	Nach Vereinbarung.
<b>SICHERHEITSDATEN</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Vorbehandlung

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). Das Profil der sandgestrahlten Oberfläche muss rau sein (Referenz Komparator "G") ISO 8503-2 (G). Oberflächen von Dünoblechflächen können durch Phosphatierung vorbehandelt werden.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberflächen sollen trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Vorbehandlung von beschädigten Teilen muss entsprechend den Anforderungen der Oberflächen- und Instandhaltung für Farben ausgeführt werden.

**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. Beschichten ist nicht empfohlen, wenn die verzinkten Objekte direkter Belastung von Wasser oder Chemikalien ausgesetzt werden.

**ALUMINIUMOBERFLÄCHEN:** Die Oberflächen sind mit geeignetem Blechwaschmittel oder TEKNOCLEAN 1950-02I 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 nicht schmutzig oder feucht wird vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung.

### Mischung von 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

Farbe vor Gebrauch sorgfältig umrühren.

Je nach Bedarf kann die Farbe mit TEKNOSOLV 9526 oder mit Schnellverdünner TEKNOSOLV 1129 verdünnt werden.

Mehrzweckverdünner darf nicht verwendet werden, da sie mit dem Härten reagieren kann.

Mit konventionellem Spritzen oder durch Airless Spritzen auftragen. Geeignete Spritzdüsengröße ist 0,013 - 0,017".

Vor Gebrauch sind die Spritzpistole und der Behälter mit Verdünner der Farbe zu reinigen.

Für das Auftragen wird eine 2-komponentige Spritzrüstung empfohlen.

### Auftragsverhältnisse

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft als auch der Fläche Farbe über -5 °C liegen, und die Temperatur der Farbe über +15 °C. Die Temperatur der Oberfläche und der Farbe muss mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

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.

### SONSTIGES

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Kühl und in dicht geschlossener Verpackung aufbewahren. Die Lagerbeständigkeit ist begrenzt.

Verwendung der Härter innerhalb von 14 Tagen nach Öffnung ist empfohlen.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.