

TEKNODUR COMBI 3560-93

01 Dark Grey B D028; 01 Black B S037

High-solid Polyurethanfarbe auf Polyaspartic-Basis

ART DES WERKSTOFFES	TEKNODUR COMBI 3560-93 ist eine 2-Komponenten High-Solid Polyurethanfarbe auf Polyaspartic-Basis mit einem aliphatischen Isocyanatharz als Härter.
VERWENDUNG	Wetterbeständiges Polyurethansystem, kann durch seine korrosionsschützende Pigmentierung als Einschichtlack auf Metalloberflächen verwendet werden.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Die Farbe bildet einen Film mit guter mechanischer und Wetter-Beständigkeit. Die Farbe ist schnell trocknend und eignet sich deshalb gut für Auftragen mittels 2K-Spritzanlage, wo ein schneller Durchlauf der Produkte erforderlich ist.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7227	3 Volumenteile 1 Volumenteil	
Topfzeit, +23 °C	60 min		
Festkörpergehalt	70 ±2 Volumen-%		
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 1160 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 280 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	120	171	5,8

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 120 µm)

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	nach 1,5 h
- griffest (ISO 9117-5:2012)	nach 4,5 h
- Durchtrocknung (ISO 9117-1:2009)	nach 7 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 120 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.*
+5°C	nach 8 h	nach 24 h
+23°C	nach 1 h	nach 8 h

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Verdünnung	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9526
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOCLEAN 6496
Glanzgrad	Halbglänzend
Farbtöne	Atlas Copco 01 Dark Grey B D028, Atlas Copco 01 Black B S037
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:

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). Vorbereitung der Dünnblechflächen mit z.B. Phosphatierung.

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 oder mit Alkohol (Isopropanol) oder emulgierendem Reinigungsmittel gereinigt 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 einem alkalischen Reinigungsmittel (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 im richtigen Verhältnis vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Auftragen

Geeigneten Grundfarben sind TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNODUR PRIMER 3411, TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788 oder TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780.

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann bei Bedarf 0-5 % verdünnt werden, mit TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 oder mit dem schnellen Verdüner TEKNOSOLV 1129.

Universelle Verdüner 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 Verdüner der Farbe gereinigt werden. Auftragen im 2K-Spritzverfahren ist empfohlen.

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.

Um ein effizientes Aushärten des Lackfilms zu gewährleisten ist sicherzustellen, dass Lösemittel zügig aus dem Lackfilm entweichen kann und ausreichend Luftfeuchtigkeit zur Verfügung steht. Hierfür ist eine Be- und Entlüftung während des Lackiervorgangs sowie während des Aushärtens der lackierten Oberfläche erforderlich.

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

Die Aushärtung des Lackfilms wird durch Feuchtigkeit ausgelöst und beschleunigt. Um eine effiziente Aushärtung des Lackfilms zu gewährleisten, wird beim Lackiervorgang und beim Trocknen eine gute Be- und Entlüftung über der lackierten Oberfläche empfohlen. Forcierte Trocknung von lackierten Objekten wird nicht empfohlen. Der empfohlene Temperaturbereich für das Sprühen und Trocknen liegt bei 18-28°C.

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.



DE_1743_Tuoteseloste.pdf