

		www.teknos.com	
TECHNISCHES DATENBLATT 08 04.03.2022		TEKNODUR STRUCTURE 3615 2K-Polyurethandeck- und Einschichtlack	
ART DES WERKSTOFFES		TEKNODUR STRUCTURE 3615 ist ein seidenglänzender 2K-Polyurethanstrukturlack mit einem aliphatischen Polyisocyanat als Härterkomponente.	
VERWENDUNG		Wird als Decklack auf geeigneten Primer eingesetzt. Bei entsprechender Oberflächenvorbereitung (Sa2 ½, FePho, ZnPho) auch als Einschichtlack verwendbar.	
SPEZIALEIGENSCHAFTEN		Hoher Festkörper. Sehr schnelle An- und Durchtrocknung. Sehr gute Haftung auf glattem und gestrahltem Stahl. Bei einer Verwendung als Einschichtlack wird ein effektiver Korrosionsschutz aufgebaut. Die Strukturausbildung ist mit gängigen Applikationsmethoden problemlos zu erreichen.	
TECHNISCHE DATEN			
Mischungsverhältnis		TEKNODUR STRUCTURE 3615 (Comp. A): TEKNODUR HARDENER 7255 (Comp. B):	Gew. 9 Gew. 1 Vol. 6,5 Vol. 1
Topfzeit, +20°C		1 - 4 h (abhängig vom Farbton)	
Festkörpergehalt		72 ± 4 Gew.-% 53 ± 4 Vol.-%	
Dichte (gebrauchsfertiges System)		1,49 ± 0,15 g/cm³	
Flüchtige organische Verbindung (VOC)		ca. 389 - 472 g/l	
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit		Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm) Theoretische Ergiebigkeit (m²/kg)
		60	130 6,1
		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.	
Praktischer Verbrauch		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)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973) - griffest (DIN 53150:1995)		nach 30 min nach 1,5 h	
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)			
		mit sich selbst	
		Oberflächentemperatur	min. max.
		+23°C	nach 3 h nach 1 Monat
		Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.	
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge		TEKNOSOLV 6740	
Glanzgrad		Seidenglänzend	
Farbtöne		Die Beschichtung kann mit Teknotint- Abtönsystemen getönt werden. Während des gesamten Beschichtungsprozesses sollte das gleiche Abtönsystem verwendet werden.	
BESONDERE HINWEISE		Siehe Sicherheitsdatenblatt.	

GEBRAUCHSANWEISUNG	
Oberflächenvorbereitung	<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>STAHLÖBERFLÄCHEN: 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>ZINKÖBERFLÄCHEN: 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>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, 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>
Vermischung der Komponenten	<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. Es wird eine 2K-Mischanlage empfohlen.</p>
Arbeitsbedingungen	<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>
Auftragen	<p>Vor der Arbeit die Farbe gut aufrühren.</p> <p>Je nach gewünschtem Struktureffekt kann der Lack konventionell (Hochdruckbecherpistole mit Düsendurchmesser von 1,8 – 2,5 mm), mittels Druckkessel bzw. Doppelmembranpumpe (grobe bis feine Struktur) oder Airmix (Düsengröße 0,015“ – 0,019“) verarbeitet werden.</p> <p>Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollten vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdünner gereinigt werden.</p> <p>Die Farbe wird verarbeitungsfertig ausgeliefert. Abhängig von der Spritzanlage und der Temperatur kann eine geringfügige Verdünnung durch maximal 10% Lösemittelzugabe erforderlich sein.</p> <p>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.</p> <p>Vorsicht beim Öffnen der Verpackung! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.</p>
SONSTIGES	<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 zur Verfügung.