

- TYP** TEKNODUR 3840 ist eine hochglänzende 2K-Polyurethandeckfarbe. Der Härter ist ein aliphatisches Polyisocyanat.
- VERWENDUNG** Topcoat für Metalle, Plast und MDF, wo Wetter- und Farbbeständigkeit gefordert wird.
- SPEZIELLE EIGENSCHAFTEN** Gibt eine hervorragende Wetterbeständigkeit.
- Bei der Herstellung sind die besten Pigmente und UV-Absorber mit der besten Beständigkeit gegenüber Sonnenlicht, Schwefelsäuren, Salz und Wasser. Deshalb ist TEKNODUR 3840 im Außenbereich stabil bezüglich Vergilbung, Kreidung und Glanz.
- Hat eine füllige, harte und ritzfeste Oberfläche. Beständig gegenüber schwachen Säuren, Basen und Lösemitteln. Eventuellen Überspritzern muss innerhalb max. 36 Stunden vorgekommen werden, um eine schlechte Haftung zwischen den Schichten zu vermeiden.
- Dieses Datenblatt umfasst folgende Varianten: 00 und 09.

TECHNISCHE DATEN

Mischverhältnis, Volumenteile	Standardhärter: TEKNODUR HARDENER 7310-00: 4:1 Schnellhärter: TEKNODUR HARDENER 7230-02 5:1						
Topfzeit, +23 °C (Potlife)	Ca. 6 Stunden mit TEKNODUR HARDENER 7310-00. Ca. 2 Stunden mit TEKNODUR HARDENER 7230-02.						
Festkörpervolumen	Ca. 50 %.						
Totaler Festkörpergehalt	850 g/l						
Flüchtige organische Stoffe (VOC)	420 g/l						
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Trockenfilm (µm)</td> <td style="width: 33%;">Nassfilm (µm)</td> <td style="width: 33%;">Theoretische Ergiebigkeit (m²/l)</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>80</td> <td>12</td> </tr> </table>	Trockenfilm (µm)	Nassfilm (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	40	80	12
Trockenfilm (µm)	Nassfilm (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)					
40	80	12					
Trockenzeit, +23 °C / 50 % RH - griffest (ISO 9117-4:2012) - hantierbar (ISO 9117-4:2012)	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"><u>Mit TEKNODUR HARDENER 7310-00</u></td> <td style="width: 40%;"><u>Mit TEKNODUR HARDENER 7230-02</u></td> </tr> <tr> <td>4 Stunden</td> <td>30 Minuten</td> </tr> <tr> <td>6 Stunden</td> <td>2½ Stunden</td> </tr> </table>	<u>Mit TEKNODUR HARDENER 7310-00</u>	<u>Mit TEKNODUR HARDENER 7230-02</u>	4 Stunden	30 Minuten	6 Stunden	2½ Stunden
<u>Mit TEKNODUR HARDENER 7310-00</u>	<u>Mit TEKNODUR HARDENER 7230-02</u>						
4 Stunden	30 Minuten						
6 Stunden	2½ Stunden						
Trockenzeit, +60 °C / 50 % RH	1 Stunde 30 Minuten						
Trockenzeit, +80 °C / 50 % RH	30 Minuten 15 Minuten						

Die Trockenzeit ist bei einer Schichtdicke von 40 µm angegeben.

- überlackierbar

Mit sich selbst	
+23 °C	
min.	3 Stunden
max.	36 Stunden

- Verdünner** Sehen Sie bitte Seite 2.
- Reinigung** TEKNOSOLV 6220-00.
- Glanz** Hochglanz

Farbton	<p>Wird in allen gewünschten Farbtönen hergestellt, eventuell mit Referenz zu RAL, NCS S oder Ähnliches.</p> <p>Falls nicht anderes vereinbart ist, basieren die Farben gelb, rot und orange auf einem rosa Grundanstrich.</p>										
Primer	<p>Optimale Haftung und Schutz gegen Korrosion ist erreichbar durch Grundierung mit:</p> <p><u>Metall</u> TEKNODUR PRIMER HB 3450</p> <p><u>Plast</u> TEKNODUR PRIMER 3420</p> <p><u>MDF</u> TEKNODOUR PRIMER 3310</p>										
SICHERHEITSDATEN	<p>Siehe Sicherheitsdatenblatt.</p>										
GEBRAUCHSANWEISUNG:											
Vorbehandlung	<p>Metall, Plast und MDF grundieren.</p> <p>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. Nachfolgend wird die Oberfläche vorbehandelt.</p>										
Mischung von Komponenten	<p>Für ein zufriedenstellendes Ergebnis ist es wichtig, dass der Härter gründlich eingearbeitet wird. Unvollständiges Umrühren oder fehlerhafte Dosierung gibt eine ungleichmäßige Härtung und verringert die Eigenschaften des Farbfilms. Innerhalb den ersten 15 Minuten steigt die Viskosität. Endgültige Einstellung der Spritzviskosität muss danach vorgenommen werden.</p>										
Auftragsverhältnisse	<p>Die Oberfläche muss trocken und rein von Schmutz sein. Während der Auftragung und des Härtens muss die Temperatur der Farbe, Oberfläche und der Luft über 10 °C, und die relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % sein.</p>										
Auftragung	<table><tr><td><u>Ausrüstung</u></td><td>Richtungsweis. Viskosität</td></tr><tr><td></td><td><u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u></td></tr><tr><td>Luftzerstäubung</td><td>18-25 s</td></tr><tr><td>Airmix/Aircoat</td><td>20-30 s</td></tr><tr><td>Airless (Düse 0,009"-0,013")</td><td>20-30 s</td></tr></table>	<u>Ausrüstung</u>	Richtungsweis. Viskosität		<u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>	Luftzerstäubung	18-25 s	Airmix/Aircoat	20-30 s	Airless (Düse 0,009"-0,013")	20-30 s
<u>Ausrüstung</u>	Richtungsweis. Viskosität										
	<u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>										
Luftzerstäubung	18-25 s										
Airmix/Aircoat	20-30 s										
Airless (Düse 0,009"-0,013")	20-30 s										
Verdüner	<p>TEKNOSOLV 7140-00 (schnell) TEKNOSOLV 6220-00 (Standard) TEKNOSOLV 6190-00 (langsam)</p>										
SONSTIGES	<p>Für einen leichteren Arbeitsgang wird TEKNODUR 3840 in Volumenmischverhältnis geliefert. Dazu kann der Messstab verwendet werden.</p> <p>Haftung an dem Plasttyp muss vor der Produktion geprüft werden, da die Plastqualität große Schwankungen ausweisen kann.</p> <p>Lagerbeständigkeit: Siehe Etikett. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.</p>										