



www.teknos.com

<b>TECHNISCHES DATENBLATT</b> 01 17.05.2017		<b>TEKNOTHERM AQUA 4757</b>	
<b>ART DES WERKSTOFFES</b>		Wasserbasierter Einbrennlack auf Polyesterharzbasis für die Tauchanwendung.	
<b>VERWENDUNG</b>		Decklack für Stahl und Leichtmetall.	
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>		<p>Gute Haftung auf Stahl, Aluminium und verzinkten Oberflächen.          Bietet eine gute Kratz- und Schlagfestigkeit in Kombination mit einer guten Flexibilität.          Beständig gegenüber Wasser, Öl, schwache Säuren und Basen.          Gute Wetterbeständigkeit.</p>	
<b>TECHNISCHE DATEN</b>			
<b>Festkörpergehalt</b>		35 ± 5 Gew.-%, je nach Farbton. 30 ± 5 Vol.-%, je nach Farbton.	
<b>Dichte (gebrauchsfertiges System)</b>		1,1 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>		110 ± 30 g/l, je nach Farbton.	
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit</b>		Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)
		30	97
		40	130
		Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /kg)	
		8,6	
		6,5	
		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.	
<b>Praktischer Verbrauch</b>		Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu beschichtenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.	
<b>Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)</b>			
<b>- staubtrocken (ISO 1517:1973)</b>		Ablüftzeit:	10 min
		Temperatur:	150°C (Objekttemperatur)
		Trocknungszeit:	15 min
<b>Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)</b>			
		mit sich selbst nach Trocknung.	
<b>Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge</b>		VE-Wasser	
<b>Glanzgrad</b>		Seidenglänzend, Glänzend (je nach Farbton)	
<b>Farbtöne</b>		RAL 9005	
<b>BESONDERE HINWEISE</b>		Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
<b>GEBRAUCHSANWEISUNG</b>			
<b>Oberflächenvorbereitung</b>		<p>Alle Verunreinigungen, welche die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettenfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:</p> <p>Eisenphosphatierung oder Zinkphosphatierung.</p>	
<b>Arbeitsbedingungen</b>		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.	
<b>Auftragen</b>		Vor der Arbeit die Farbe gut aufrühren. Bevorzugtes Auftragen: Tauchen.	

**SONSTIGES**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in den 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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.