

	www.teknos.com		
TECHNISCHES DATENBLATT 06 05.03.24	TEKNODUR 9201-09 2K-Polyurethandecklack		
ART DES WERKSTOFFES	TEKNODUR 9201-09 ist ein 2K-Polyurethandecklack. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.		
VERWENDUNG	TEKNODUR 9201-09 ist ein hochklassiger und vielseitig verwendbarer Decklack für glatten und gestrahlten Stahl SA 2 1/2.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	TEKNODUR 9201-09 ist ein glänzender 2K-Polyurethandecklack mit sehr guter Haftung auf glatten und gestrahlten Stahl oder einer geeigneten Grundierung wie z.B. TEKNOLAC PRIMER 2275. Sie besitzt einen ausgezeichneten Korrosionsschutz und eine hohe Oberflächengüte, sowie eine gute Wetterbeständigkeit.		
TECHNISCHE DATEN			
Mischungsverhältnis	TEKNODUR 9201-09 (Comp. A): TEKNODUR HARDENER 7229 (Comp. B):	Gew. 10 Gew. 1	Vol. 9 Vol. 1
Topfzeit, +20°C	1 - 3,5 h		
Festkörpergehalt	58 ± 2 Gew.-% 49 ± 2 Vol.-%		
Dichte (gebrauchsfertiges System)	1,16 ± 0,05 g/cm ³		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 498 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
	40	80	10,6
	60	120	7,1
	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 40 µm)			
- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 30 min		
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 2 h		
- Wärmetrocknung	60°C 30 min		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)			
	mit sich selbst		
	Oberflächentemperatur	min.	max.
	+23°C	nach 2 h	-
	Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.		
Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 6740		
Glanzgrad	Glänzend		
Farbtöne	RAL 7032		
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>STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Das Aufrauen der Dünnschichtflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.</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> <p>Geeignete Grundierungen z.B. TEKNOLAC PRIMER 2275 TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNOPOX PRIMER 3210</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.</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>Die Farbe kann mit konventionellen Hochdruckspritzen oder im Airmix / Airless Verfahren aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für das Airless-Spritzen ist 0,013 - 0,017".</p> <p>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.</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 Öffnen 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.