



www.teknos.com

TECHNISCHES DATENBLATT 07 06.03.2018		TEKNODUR 9204-05 2K- High Solid Polyurethandecklack		
ART DES WERKSTOFFES		TEKNODUR 9204-05 ist ein seidenglänzender 2K-High Solid Polyurethandecklack mit einem aliphatischen Polyisocyanat als Härterkomponente.		
VERWENDUNG		Wird als Decklack auf geeigneten Grundierungen eingesetzt. Bei entsprechender Oberflächenvorbereitung (Sa2 ½, FePho, ZnPho) auch als Einschichtlack verwendbar.		
SPEZIALEIGENSCHAFTEN		Niedriger Lösemittelgehalt. Sehr schnelle An- und Durchtrocknung. Gute Wetterbeständigkeit. Sehr gute Haftung auf Aluminium und verzinkten Stahloberflächen.		
TECHNISCHE DATEN				
Mischungsverhältnis		Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7235 oder TEKNODUR HARDENER 7500	12 Gew. 1 Gew.	8 Vol. 1 Vol.
Topfzeit, +23 °C		3-4 h (je nach Applikationsmethode)		
Festkörpergehalt		76 ± 2 Gew.-% 62 ± 2 Vol.-%		
Dichte		1,5 g/cm ³		
Spezifischer Widerstand		800 - 900 kΩ		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)		340 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit		Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)
		60	100	6,8
		80	130	5,1
		Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb sollte nicht mehr als das Doppelte der empfohlenen Schichtdicke aufgetragen werden.		
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)		nach 20 min		
- griffest (DIN 53150:1995)		nach 1,5 h		
- Wärmetrocknung		60°C – 1h (griffest)		
Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)				
		mit sich selbst		
		Oberflächentemperatur	min.	max.
		+23°C	Nach 1 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		Seidenglänzend bis glänzend (je nach Farbton)		
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, 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:</p> <p>STAHLÖBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Das Aufräuen der Dünnblechflächen verbessert die Haftfestigkeit der Beschichtung auf dem Untergrund.</p> <p>ZINKÖBERFLÄCHEN: 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. 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>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>ALUMINIUMÖBERFLÄCHEN: Die Oberflächen reinigen. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Stahlen (AISaS) oder Schleifen aufgeraut werden.</p> <p>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE ÖBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollten zusätzlich aufgeraut werden.</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 unrichtiges 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>Die Farbe kann mit konventionellen Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Pinsel aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für das Airless-Spritzen ist 0,011 - 0,013".</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 3-6% Lösemittelzugabe erforderlich sein.</p> <p>Der Härter und die gebrauchsfertige Farbenmischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation wird die Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät empfohlen. 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. Stammfarbe und Härter müssen kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, daher muss das geöffnete Gebinde sorgfältig verschlossen aufbewahrt werden. Die Verwendung innerhalb von 14 Tagen nach Öffnung der Gebinde wird empfohlen.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in 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.