

# TEKNODUR COMBI 340-811

## Polyurethanfarbe

TEKNODUR COMBI 340-811 ist ein 2-K Polyurethanfarbe mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten und einem niedrigen Lösemittelanteil. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.



Einschichtlack. Kann als Decklack in Polyurethansystemen verwendet werden. Kann auf Stahl verwendet werden.

Die Farbe bildet einen Film mit guter mechanischer und Wetter-Beständigkeit. Die Verwendung von TEKNODUR 0290 Polyurethanklarlack wird auf Objekten empfohlen, wenn der Decklack für eine hervorragende Glanz- und Farbtonhaltung erforderlich ist.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl														
<b>Bindemittel</b>	Polyurethan														
<b>Festkörpergehalt</b>	70 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)														
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1050 g/l														
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 275 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.														
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenschicht (µm)</th> <th>Nassschicht (µm)</th> <th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>114</td> <td>8,8</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>142</td> <td>7,0</td> </tr> <tr> <td>120</td> <td>171</td> <td>5,8</td> </tr> </tbody> </table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	80	114	8,8	100	142	7,0	120	171	5,8		
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)													
80	114	8,8													
100	142	7,0													
120	171	5,8													
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.														
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.														
<b>Farbtöne</b>	Laut Vereinbarung.														
<b>Abtönsystem</b>	Teknotint														
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Glänzend														
<b>Härter</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7295														
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	4:1 Volumenteil / Volumenteile														
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	60 min														

**Verdüner** TEKNOSOLV 1602, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9504

**Lagerung** Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Das geöffnete Gebinde muss innerhalb von 14 Tagen verwendet werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

**Oberflächenvorbereitung** 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:

**STAHLOBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräuen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**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, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

**Auftragsverfahren** Airless Spritzen, Konventionelles Spritzen

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,015".

**Auftragen** 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 unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren. Das Spritzgerät und die Mischbehälter sollen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdüner gereinigt werden.

## Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5 °C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

## Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf 2 - 10 Volumen-% verdünnt werden.  
Langsamer Verdünner: TEKNOSOLV 9521 und TEKNOSOLV 9524. Verwendung z. B. beim Auftragen auf großen Flächen, wenn die Temperatur über Zimmertemperatur liegt und wenn die Farbe bei erhöhten Temperaturen getrocknet wird.  
Standardverdünner: TEKNOSOLV 1602 und TEKNOSOLV 6622.  
Schneller Verdünner: TEKNOSOLV 9504.  
Universelle Verdünner und Thinners können nicht verwendet werden, weil sie mit dem Härter reagieren.  
Bei Reparaturlackierung oder Teilerneuerung mit konventionellem Spritzen kann TEKNOSOLV 9524 als Verdünner (max. 35 Vol-%) verwendet werden. Dann ist auch eine schnelle Trocknung (z.B. IR-Trocknung) möglich.

## Trocknungszeit

- staubtrocken

- griffest

- forcierte Trocknung

Überlackierbar

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

70 min (ISO 9117-3:2010)

8 h (ISO 9117-5:2012)

1 h, +60 °C

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5 °C	24 h	-
+23 °C	7 h	-

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

## Reinigung

TEKNOCLEAN 6496

## SCHUTZMASSNAHMEN

### Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Der Härter und die gebrauchsfertige Mischung 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. Vorsicht beim Öffnen der Verpackung ! Während der Lagerzeit des Härters kann sich in der Verpackung ein Überdruck aufbauen.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden 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. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.