TEKNODUR COMBI 3560-09

Ultra High-Solid Polyaspartic-Beschichtung

TEKNODUR COMBI 3560-09 ist ein 2K-Polyurethanfarbe auf Polyaspartic-Basis. Der Härter ist ein aliphatisches Isocyanatharz.

TEKNODUR COMBI 3560-09 ist eine pigmentierte Korrosionsschutzbeschichtung, die als Einschichtlack auf Metalloberflächen verwendet werden kann. Die Beschichtung bietet eine sehr langlebige Oberfläche mit guter Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse.

Die Verwendung von TEKNODUR 0290 Polyurethanklarlack wird auf Objekten empfohlen, wenn der Decklack für eine hervorragende Glanz- und Farbtonhaltung erforderlich ist.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Polyurethan
Festkörpergehalt	TEKNODUR HARDENER 7226 93 ±2 Volumen-% TEKNODUR HARDENER 7227 87 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	TEKNODUR HARDENER 7226 ca. 1600 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ca. 1500 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	TEKNODUR HARDENER 7226 ca. 70 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ca. 120 g/l Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m^2/l)
TEKNODUR HARDENER 7226		
80	86	11,6
120	129	7,8
200	215	4,6
TEKNODUR HARDENER 7227		
80	92	10,9
120	138	7,3
200	230	4,4

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.

Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Abtönsystem	Teknotint
Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7226 oder TEKNODUR HARDENER 7227
Mischungsverhältnis (A:B)	

Comp. B	Volumenteile (A : B)
TEKNODUR HARDENER 7226	3 : 1
TEKNODUR HARDENER 7227	2,4 : 1

Topfzeit	TEKNODUR HARDENER 7226 1 h TEKNODUR HARDENER 7227 1 h
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Das Produkt ist feuchtigkeitshärtend, daher kann das unnötige Öffnen der Comp. A-Dose zu einer verkürzten Topfzeit führen. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Verwendung innerhalb von 14 Tagen vom Öffnung ist empfohlen.

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). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: grob (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G). 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. ZINKOBERFLÄCHEN: 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. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos. ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden. 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 0,013 - 0,017".

Auftragen	VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Vor der Vermischung der Komponenten die Stammfarbe bis homogen aufmischen. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Mindestens 5 Minuten 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 Verdünner gereinigt werden.
Arbeitsbedingungen	Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein, und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft als auch der Fläche über -5°C liegen, und während der Vermischung und des Spritzen muss die Produkttemperatur über +15°C liegen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen. Die Aushärtung des Produkts wird durch Feuchtigkeit beschleunigt. Für eine effiziente Aushärtung ist ein angemessenes Feuchtigkeitsniveau erforderlich. Um eine effiziente Verdunstung des Lösungsmittels zu ermöglichen, wird während der Ablüftung und Trocknung ein ausreichender Luftstrom über der lackierten Oberfläche empfohlen. Die Aushärtung im Ofen (über +35°C) wird nicht empfohlen. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Ansprechpartner bei Teknos.
Verdünnung	Die Farbe kann bei Bedarf (max. 5 Vol.-%) mit TEKNOSOLV 9526 verdünnt werden. Andere Verdünner: TEKNOSOLV 1129 (schnell Verdünner) oder TEKNOSOLV 6622 (langsamer Verdünner). Universelle Verdünner können nicht verwendet werden, weil sie Alkohole enthalten können, die mit dem Härter reagieren.
Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 120 µm)
- staubtrocken	40 min (ISO 9117-3:2010)
- grifffest	2,5 h (ISO 9117-5:2012)
- durchgetrocknet	4 h (ISO 9117-1:2009)

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+5°C	12 h	24 h
+23°C	5 h	8 h

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.

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 Umweltanforderungen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.