

TEKNODUR PRIMER 17

Ultra High-Solid Polyurethan-Grundierung in Premiumqualität

TEKNODUR PRIMER 17 ist eine hochwertige, zweikomponentige Ultra-High-Solid-Grundierung auf Basis eines speziellen Polyurethans mit hervorragenden Füll- und Verlaufseigenschaften.



Da es sich um eine Polyurethan-Grundierung handelt, können die grundierten Objekte vorübergehend im Freien gelagert werden, bis sie überlackiert werden. Die Grundierung ist mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten pigmentiert.

Für die Beschichtung von Stahlteilen aller Art mit hohen Anforderungen an den Korrosionsschutz. Haupteinsatzgebiete sind der Nutz- und Schienenfahrzeugbau sowie alle anderen Industriezweige, die eine hochwertige Polyurethan-Grundierung wünschen.

Zusammen mit dem Polyurethan-Decklack TEKNODUR 35-900 bietet das Produkt schnelle Durchlaufzeiten, die durch die schnelle Überlackierbarkeit des Primers ermöglicht werden. Zur Vereinfachung des Prozesses wird bei diesem System der gleiche Härter, TEKNODUR HARDENER 0087, sowohl für die Grundierung als auch für den Decklack verwendet.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Transportgeräte		
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Rostfreier Stahl, Stahl, Zink		
Bindemittel	Polyurethan		
Festkörpergehalt	63 ±2 Volumen-% (Comp. A)		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1250 g/l		
Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	40	64	15,8
	80	127	7,9
	120	191	5,3
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	Dusty grey.		
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt		

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.

Härter	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087
Topfzeit	Ca. 3 h (+20 °C)
Verdünner	TEKNOSOLV 6622
Lagerung	Die Lagerstabilität beträgt 1 Jahr im ungeöffneten Gebinde. Muss kühl aufbewahrt werden. Die beste Lagerungstemperatur ist +5 - +25 °C. Frostfrei lagern.

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:

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

ZINK OBERFLÄCHEN: 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.

Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: 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.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: 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, 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, Luftunterstütztes Airless-Spritzen, Konventionelles Spritzen

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:

10 : 1 Gewichtsteil / Gewichtsteile

6 : 1 Volumenteil / Volumenteile

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.

Zum Ausbessern können Pinsel oder Rolle verwendet werden.

	Airless Spritzen	Luftunterstütztes Airless-Spritzen	Konventionelles Spritzen
Verdünner	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	
Verarbeitungsviskosität	35 – 50 s DIN 4	35 – 50 s DIN 4	25 – 35 s DIN 4
Düse	0,011" – 0,014"	0,011" – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Materialdruck	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Luftdruck	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

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 und unter +35°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 85% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit

+20°C / 65 % RH (Trockenschicht 50 µm)

- staubtrocken

Ca. 60 – 90 min.

- griffest

Ca. 4 – 6 h

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	TEKNODUR 35-900	
	min.	max. *
+23°C	30 Min	6 Mon

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackiereigenschaften beeinflussen.

Reinigung

TEKNOCLEAN 6496

SCHUTZMASSNAHMEN**Sicherheitsmassnahmen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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 zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.