

TEKNONISO COMBI 333-300

Polyurethanfarbe

TEKNONISO COMBI 333-300 ist eine Zweikomponenten-Polyurethanfarbe, wo der verwendete Härter frei von Isocyanatharzen ist.

Wird in Polyurethansystemen eingesetzt, wenn eine gute Wetterbeständigkeit der Endbeschichtung gefordert ist. Da die Farbe korrosionsbeständige Pigmente beinhaltet, kann sie als Einschichtfarbe auf Metalloberflächen verwendet werden.

Die Farbe hat gute mechanische Eigenschaften und eine gute Wetterbeständigkeit.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Brücken , Maschinen, Stahlbauteile, Transportgeräte																	
Empfohlenes Substrat	Metall																	
Festkörpergehalt	Ca. 80 Vol.-%																	
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1100 g/l																	
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 200 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.																	
Theoretischer Verbrauch	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>96</td><td>9,9</td></tr><tr><td>120</td><td>145</td><td>6,6</td></tr><tr><td>160</td><td>193</td><td>4,9</td></tr><tr><td>200</td><td>253</td><td>4,0</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	80	96	9,9	120	145	6,6	160	193	4,9	200	253	4,0		
Trockenschicht	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)																
80	96	9,9																
120	145	6,6																
160	193	4,9																
200	253	4,0																
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°)	Seidenmatt																	
Härter	Komp. B: TEKNONISO HARDENER 7400-00																	

Mischungsverhältnis (A:B)	4:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	8h
Verdünner	Konventionelles Spritzen: Verdünnung mit 2-10% Verdünner wird empfohlen. Keine Universalverdünner verwenden, da diese möglicherweise mit dem System inkompatibel sind. Standardverdünner: TEKNOSOLV 7140-00. Langsamer Verdünner: TEKNOSOLV 6190-00.
Lagerung	Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Verwendung der Farbe (Komp. A)) muss innerhalb von 14 Tagen nach Öffnung erfolgen. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Die Lagerbeständigkeit ist begrenzt.

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>STAHL OBERFLÄCHEN: 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). Vorbereitung der Dünoblechflächen mit z.B. Phosphatierung.</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, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.</p> <p>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.</p> <p>ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberflächen mit geeignetem Waschmittel behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu</p>
--------------------------------	---

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

Konventionelles Spritzen, Airless Spritzen

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,017".

Geeignete Spritzdüsengröße für konventionelles Spritzen 1,8-2,2 mm, Druck 3 bar.

Geräte, die in direkten Kontakt mit der Farbe kommen, müssen vor Gebrauch mit einem für die Farbe geeigneten Verdünner gereinigt werden.

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.

Arbeitsbedingungen

Während der Verarbeitung und Trocknung muss die Temperatur der Umgebungsluft und der Oberfläche über +5°C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 80% liegen. Die Temperatur des Produkts muss während des Mischens und Sprühens über +15°C liegen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 120 µm)

- staubtrocken

30 Min. (ISO 9117-4:2012)

- griffest

1,5 Stunden (ISO 9117-4:2012)

- durchgetrocknet

3 Stunden (ISO 9117-5:2012 Stufe 6)

Die Trocknungszeiten werden durch die relative Luftfeuchtigkeit beeinflusst. Um eine schnelle Trocknung zu gewährleisten, wird empfohlen, die Luftfeuchtigkeit zwischen 20-60% RH zu halten.

Überlackierbar

Oberflächentemperatur (Trockenschicht 120 µm)	mit sich selbst	
	Min.	Max.
+5°C	1 Stunde	16 Stunden
+23°C	15 Min.	8 Stunden

Reinigung

TEKNOSOLV 7140-00

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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 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.