

TEKNOPUR 360-800

Elastomerbeschichtung

TEKNOPUR 360-800 ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert.

TEKNOPUR 360-800 basiert auf reinem Polyharnstoff.

Für spezielle Anwendungen und für Objekte, die keiner chemischen Belastung ausgesetzt werden und die eine längere Gelzeit erfordern.

TEKNOPUR 360-800 hält Stößen und Abnutzung. Die Beschichtung vergilbt durch den Einfluss von UV-Licht. Wenn eine Oberfläche mit guter Farbtonstabilität erwünscht ist, wird als Deckbeschichtung ein TEKNODUR 0090 Polyurethan Decklack empfohlen.

Die Beschichtung wird üblicherweise mit einer Schichtstärke von 2000 - 3000 µm aufgetragen.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Polyharnstoff		
Festkörpergehalt	Ca. 100 Vol.-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1140 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 0 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	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	2000	2000	0,5
	3000	3000	0,3
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	Schwarz, weiß, ~RAL 1023, ~RAL 7031, ~RAL 7038, ~RAL 5002. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.		
Glanzgrad (60°)	Glänzend		
Härter	Komp. A: TEKNOPUR HARDENER 7245		
Mischungsverhältnis (A:B)	1:1 Volumenteil / Volumenteile		
Gelzeit	Ca. 30 sec.		

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden.

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Das geöffnete Gebinde muss nach dem Gebrauch sorgfältig verschlossen werden. Es wird empfohlen, es innerhalb von 3 Tagen nach dem Öffnen zu verwenden. Fässer oder Container sind mit Trockenmittelpatronen zu versehen.

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.

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

Ausführliche Anweisungen sind in separaten Systembeschreibungen verfügbar.

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

Auftragsverfahren

Heißes 2K-Spritzen

Die Beschichtung ist mittels beheizbaren Mehrkomponenten Spritzgerät zu applizieren, z.B. Graco Reaktor oder PMC PHX-2. Die Komponenten werden in der Pistole gemischt (z. B. Graco Fusion AP oder PMC AP-2). Die Mischkammer und die Düse werden durch das zu lackierende Objekt ausgewählt. Der empfohlene Spritzdruck beträgt 150-160 bar.

Auftragen

Bei der Zweikomponentenapplikation müssen die Bauteile vor der Anwendung auf eine Temperatur von +20 - + 25 °C gebracht werden, damit sie für die Förderpumpen flüssig genug sind. Um eine gleichmäßige Konsistenz des Produkts zu gewährleisten, muss der Stammfarbe vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

Das Mischungsverhältnis der Dosierpumpe muss 1: 1 betragen. Die Temperatur muss so eingestellt werden, dass die Temperatur der Komponenten +75 - +80 °C beträgt. Die Schläuche müssen auf die gleiche Temperatur erwärmt werden. Die Temperatur der Mischung in der Düse muss mindestens + 70 °C betragen.

Die Schichtstärke mittels Nassfilmkamm kontrollieren. Die empfohlene maximale Schichtstärke je Arbeitsgang beträgt

1500 µm. Dickere Filme werden in mehreren Arbeitsschritten aufgetragen, so dass der Film zwischen den Arbeitsgängen abkühlen kann.

Das Mischungsverhältnis wird durch die Regulierung des Drucks der Förderpumpen, den Verbrauch der Komponenten sowie durch die Messung der Härte der Beschichtung (Shore A, ISO 868) sichergestellt.

Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Luft und der Oberfläche muss über 0°C

während der Arbeit und des Trocknens liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 90 % übersteigen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH

- griffest

Ca. 5 min

- begehbar

Ca. 20 min

- durchgehärtet

Ca. 1 Tag

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+10°C	5 min	24 h
+23°C	2 min	24 h

Reinigung

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

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.