

TEKNOZINC 90 SE

Zinkepodfarbe

TEKNOZINC 90 SE ist eine lösemittel- und zinkhaltige 2K-Epodfarbe.

Wird als Grundbeschichtung in Polyurethan- und Epoxidbeschichtungssystemen verwendet.



Schützt effektiv gegen Unterrostung und ist wetterbeständig auch ohne Deckbeschichtung.

Die Farbe erfüllt sowohl die Norm EN ISO 12944-5 als auch die schwedische Handbuch "Boverkets handbok om stålkonstruktioner" (BSK07). Der Zinkinhalt der Farbe ist mindestens 90 Wichts-% in der trockenen Farbschicht.

Die Farbe erfüllt die schwedische Norm SSG 1022-GB.

Beim Auftragen in Temperaturen unter +10°C soll der Härter TEKNOZINC SE WINTER HARDENER verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	Board Handbuch auf Stahlkonstruktionen (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1022-GB
Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Zink-Epoxy
Festkörpergehalt	53 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 2100 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 450 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 (m ² /l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als 100 µm Trockenschichtdicke 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	Bläuliches Grau.
Glanzgrad (60°)	Matt
Härter	Komp. B: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER
Mischungsverhältnis (A:B)	5:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit, +23 °C	16 h
Verdünner	TEKNOSOLV 9506
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

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>STAHLÖBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).</p> <p>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.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p> <p>Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf können KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.</p>
Auftragsverfahren	<p>Airless Spritzen, Pinsel</p> <p>Geeignete Spritzdüsengröße (Wendedüse) für die Airless-Spritze ist 0,018 - 0,021".</p>
Auftragen	<p>VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: 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.</p> <p>Im Laufe der Verarbeitung ist die Farbe häufiger umzurühren, etwa jede halbe Stunde, um Bodensatz zu vermeiden.</p>

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 +10°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.

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des Härters TEKNOZINC SE WINTER HARDENER ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens betragen. Die zu behandelnde Oberfläche muss eisfrei sein.

Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)						
- staubtrocken	5 min (ISO 9117-3:2010)						
- griffest	30 min (ISO 9117-5:2012)						
- durchgehärtet	7 d						
Überlackierbar	Oberflächen- temperatur	mit sich selbst, TEKNOPLAST PRIMER 7 oder TEKNOPLAST HS 150		mit TEKNOPLAST COMBI 3560-05 oder TEKNOPLAST COMBI 3560-75		mit INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) oder TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
		min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
	+10°C	6 h	18 Mon	6 h	12 Mon	6 h	3 Mon
	+23°C	1 h	18 Mon	1 h	12 Mon	1 h	3 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

TEKNOSOLV 9506

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.