

TECHNISCHES DATENBLATT

1 19.04.2010

Seite 1 von 3

GORI 644

Grundierung für Lärchenholz

GORI 644 ist eine 2-komponentige wasserverdünnbare Grundierung für Lärchenholz im Außenbereich, sowie Fenster und Türen.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittel:	Synthetisches Bindemittel	
Trockenstoff:	Weiß:	ca. 55 % w/w
	Farblos:	ca. 30 % w/w
Flüchtige organische Verbindungen (VOC):	Weiß:	ca. 38 g/l
	Farblos:	ca. 34 g/l
Farbton:	Weiß und farblos	

**ANWENDUNGS-
TECHNISCHE DATEN**

Siehe Seite 2 und 3 für beziehungsweise Spritzauftragung und Flutverfahren / Tauchen.

SICHERHEITSDATEN

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGES

Gebinde:	20 l (Inhalt: Farblos 7,5 l und Weiß 9 l)
Lagerung:	Das Produkt bei Temperaturen über 5 °C lagern. Die Haltbarkeit bei nicht geöffneten Gebinden: Siehe Verfallsdatum auf dem Etikett. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.
Weitere Informationen:	Teknos Deutschland GmbH Edelzeller Straße 62 D-36043 FULDA Tel. +49 661 108 0 Fax +49 661 108 255

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.

TECHNISCHES DATENBLATT

1 19.04.2010

Seite 2 von 3

GORI 644

ANWENDUNGSTECHNISCHE DATEN – SPRITZAUFTRAGUNG

Vorbehandlung:	Das Holz muss rein und frei von Holzstaub und Schmutz sein. Die Holzfeuchtigkeit darf bei Verarbeitung ca.13 %, höchstens aber 15 % betragen.																							
	Das Holz sollte mit einem Holzschutzmittel behandelt werden.																							
Mischverhältnis:	Weiß: 1,8 % v/v GORI 644: 1 % v/v REAKTOR 7531 2,4 % w/w GORI 644: 1 % w/w REAKTOR 7531 Farblos: 1,5 % v/v GORI 644: 1 % v/v REAKTOR 7531 1,5 % w/w GORI 644: 1 % w/w REAKTOR 7531																							
Auftragsverhältnisse:	Material vor Gebrauch sorgfältig umrühren. Nach Zusatz vom REAKTOR 7531 muss das Material sorgfältig mit mechanischem Rührwerk umgerührt werden und die Mischung ruht für 10 min., dann wird das Material wieder umgerührt.																							
Auftragsverfahren:	Airmix (Aircoat) oder Airless mit Handspritze oder in automatischen Spritzanlagen.																							
Auftragung:	<table border="0"> <tr> <td><u>Düse</u></td> <td><u>Druck</u></td> <td><u>Formluft</u></td> </tr> <tr> <td>Airless flach 0,28 mm</td> <td>100-110 bar</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Aircoat flach 0,28 mm</td> <td>80-100 bar</td> <td>1,0-1,5 bar</td> </tr> <tr> <td>Schichtdicke:</td> <td></td> <td>150-200 µm nass</td> </tr> <tr> <td>Theoretischer Verbrauch:</td> <td></td> <td>5-7 m²/l</td> </tr> <tr> <td>Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur:</td> <td></td> <td>18-22 °C</td> </tr> <tr> <td>Optimale relative Luftfeuchtigkeit</td> <td></td> <td>Ca. 50 %</td> </tr> </table>	<u>Düse</u>	<u>Druck</u>	<u>Formluft</u>	Airless flach 0,28 mm	100-110 bar		Aircoat flach 0,28 mm	80-100 bar	1,0-1,5 bar	Schichtdicke:		150-200 µm nass	Theoretischer Verbrauch:		5-7 m ² /l	Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur:		18-22 °C	Optimale relative Luftfeuchtigkeit		Ca. 50 %		
<u>Düse</u>	<u>Druck</u>	<u>Formluft</u>																						
Airless flach 0,28 mm	100-110 bar																							
Aircoat flach 0,28 mm	80-100 bar	1,0-1,5 bar																						
Schichtdicke:		150-200 µm nass																						
Theoretischer Verbrauch:		5-7 m ² /l																						
Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur:		18-22 °C																						
Optimale relative Luftfeuchtigkeit		Ca. 50 %																						
Topfzeit:	8 Stunden																							
Systembehandlung:	Grundierte Teile müssen vor Bewitterung immer mit einem Schlussanstrich endbeschichtet werden.																							
Trockenzeiten:	Bestimmt bei 20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit:																							
	Griffest:	1-2 Stunden																						
	Schleiftrocken* / Überlackierbar:	3-4 Stunden																						
	*Da die Schichtdicke der aufgetragenen Schicht von größter Bedeutung für die Wirksamkeit des Produkts ist, darf die Oberfläche nicht zu stark abgeschliffen werden																							
	Bei forcierter Trocknung in speziellen Trockenöfen lässt sich die Trockenzeit reduzieren. Die Trockenzeiten können abhängig von Holzart, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Luftaustausch und Schichtdicke variieren.																							
Reinigung:	Ausrüstung mit Wasser reinigen.																							

TECHNISCHES DATENBLATT

1 15.03.2010

Seite 3 von 3

GORI 644**ANWENDUNGSTECHNISCHE DATEN – FLOW COAT**

- Vorbehandlung: Das Holz muss rein und frei von Holzstaub und Schmutz sein. Die Holzfeuchtigkeit darf bei Verarbeitung ca.13 %, höchstens aber 15 % betragen.
- Das Holz sollte mit einem Holzschutzmittel behandelt werden.
- Mischungsverhältnis: Weiss: 1,8 % v/v GORI 644: 1 % v/v REAKTOR 7531
2,4 % w/w GORI 644: 1 % w/w REAKTOR 7531
Farblos: 1,5 % v/v GORI 644: 1 % v/v REAKTOR 7531
1,5 % w/w GORI 644: 1 % w/w REAKTOR 7531
- Auftragsverfahren: Wird im Flut- oder Tauchverfahren aufgetragen.
- Auftragsverhältnisse: Material vor Gebrauch sorgfältig umrühren. Nach Zusatz vom REAKTOR 7531 muss das Material sorgfältig mit mechanischem Rührwerk umgerührt werden und die Mischung ruht für 10 min., dann wird das Material wieder umgerührt.
- Nach Zugabe von REAKTOR 7531 wird das Produkt mit Wasser auf eine Viskosität von 13-14 s in DIN Cup 4.
- Schichtdicke: 75-100 µm nass
Theoretischer Verbrauch: 10-13 m²/l
- Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur: 18-22 °C
Optimale relative Luftfeuchtigkeit: Ca. 50 %
- Die Flüssigkeit wird laufend mit Wasser und Entschäumer nachjustiert.
- Topfzeit: Bei Auftragung durch Flutverfahren ist es wichtig die untenstehenden Richtlinien einzuhalten:
- Es kann nach dem Auffüllen der Flutanlage mit Flüssigkeit nur für 5 Tage gefahren werden. Am Tag 5 muss die Flutanlage entleert, gereinigt und das überschüssige Material muss entsorgt werden.
 - Bei Produktionsstopp innerhalb dieser 5-tägigen Produktionsperiode kann die Flüssigkeit für maximal 3 Tage in die Anlage bleiben. Werden diese 3 Tage überschritten muss die Anlage entleert, gereinigt und das überschüssige Material entsorgt werden.
- Systembehandlung: Grundierte Teile müssen vor Bewitterung immer mit einem Schlussanstrich endbeschichtet werden.
- Trockenzeiten: Bestimmt bei 20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit:
- Griffest: 1-2 Stunden
Schleiftrocken* / Überlackierbar: 2-3 Stunden
- *Da die Schichtdicke der aufgetragenen Schicht von größter Bedeutung für die Wirksamkeit des Produkts ist, darf die Oberfläche nicht zu stark abgeschliffen werden
- Bei forcierter Trocknung in speziellen Trockenöfen lässt sich die Trockenzeit reduzieren. Die Trockenzeiten können abhängig von Holzart, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Luftaustausch und Schichtdicke variieren.
- Reinigung: Ausrüstung mit Wasser reinigen.