

# TEKNOBLADE REPAIR 9000-20

## эластомерное покрытие

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 является двухкомпонентным, без содержания растворителя, эластомерным материалом.

Материал наносится дозирующим пистолетом.

Предназначен для ремонта передней кромки лопастей ветряных энергетических установок.

Типы подложек: материал прошел испытания и одобрен на стекловолокнистом композите на эпоксидной основе.

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 выдерживает удары и сильный износ. Отверждается также при температуре  $-8^{\circ}\text{C}$ . Под воздействием УФ-излучения покрытие со временем желтеет и «мелится». Тем не менее, покрытие по-прежнему сохраняет защиту от дождевой эрозии, несмотря на обесцвечивание.

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 наносится, как правило, толщиной пленки 2-3 мм.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Содержание нелетучих веществ</b>	Прим. 100 объемных %		
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 1080 г/л		
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 0 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.		
<b>Теоретический расход</b>	<b>Сухая пленка (мм)</b>	<b>Мокрая пленка (мм)</b>	<b>Теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</b>
	2 - 4	2 - 4	0,5 в зависимости от толщины
<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции. Для достижения достаточной защиты от вызываемой дождевой водой эрозии рекомендуется толщина пленки выше 1,5 мм.		
<b>Цвета</b>	Белый.		

<b>Глянец (60°)</b>	Глянцевая
<b>Отвердитель</b>	Комп. Б: TEKNOBLADE REPAIR HARDENER 7000
<b>Соотношение смешивания (А:Б)</b>	1:1 частей по объему
<b>Время гелеобразования</b>	Прим. 80 секунд в зависимости от толщины пленки и температуры.
<b>Хранение</b>	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в сухом прохладном месте, в герметично закрытой емкости. Температура хранения: +5 °С - +35 °С.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Очистка: С поверхности удалить все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку поверхности и нанесение материала. Используемый метод очистки должен обеспечить полное удаление водорастворимой соли, пыли, жира и масла.</p> <p>Шероховатость: Плотная и однородная шероховатость поверхности, чистой от пыли. Рекомендуется наждачная бумага с зернистостью 60 - 80.</p> <p>Грубая, плотная и чистая шероховатость обеспечивает крепкую адгезию.</p> <p>Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и нанесении можно найти в Инструкции по нанесению материала.</p>
-------------------------------	--

## Нанесение

На вертикальные поверхности:

На вертикальных поверхностях толщина пленки достигается путем нанесения одного слоя материала дозирующим пистолетом.

Хранить компоненты при температуре +15 - +25 °С перед нанесением для достижения достаточной вязкости для статического смесительного узла и соответствующей головки.

**ВНИМАНИЕ!** Вязкость материала зависит от температуры.

Толщина пленки контролируется на стальной контрольной пластине прибором для измерения толщины сухой пленки. Рекомендуемая толщина пленки в один слой 2 - 4 мм. Процесс отверждения экзотермический и создает в какой-то мере теплоту завися от применяемой толщины пленки. Отверждение происходит более медленно при низкой толщине пленки.

Соотношение смешивания и степень отверждения контролируются измерением твердости сухой пленки (по Шору А). При температуре +23 °С необходимо достичь твердости 80 по Шору А через 1 час.

## Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и в подложке не должно быть влаги. Во время нанесения и высыхания покрытия температура воздуха и поверхности должна быть -8 °С - +50 °С и относительная влажность воздуха не более 80 %. Температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на +3 °С выше точки росы воздуха. Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

**Время высыхания**

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка прим. 2 мм)

**- от пыли**

Прим. 6 минут

**- полная полимеризация**

Прим. 1 сутки

shore A:

15 мин прим. 70

1 ч прим. 80

24 ч прим. 95

**Нанесение следующего слоя**

температура поверхности	TEKNOBLADE 9000-20	
	мин.	макс.
+8 °C	12 минут	24 часа
+23 °C	6 минут	24 часа
+30 °C	3 минут	24 часа

**ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ****Безопасность и меры предосторожности**

См. паспорт безопасности.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.