

TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780-82

Водоразбавляемая однослойная краска

TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780-82 является высыхающей на воздухе водоразбавляемой грунтовочной краской и однослойной краской на базе акрилатной дисперсии/алкида и содержащей активные антикоррозионные пигменты. Содержит активные антикоррозионные пигменты.



Применение: Предназначена для однослойного окрашивания, но можно также применять в качестве грунтовочной краски в системах с поверхностной краской, например, TEKNOCRYL AQUA 2790. Можно применять для стальных, алюминиевых и оцинкованных поверхностей как внутри помещения, так и в наружных условиях

Краска быстро высыхает и обладает прекрасными антикоррозионными свойствами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рекомендуемые поверхности	Сталь, Алюминий, Цинк		
Связующее	Акрилатная		
Содержание нелетучих веществ	42 ±2 объемных %		
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 620 г/л		
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 41 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.		
Теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	40	95	10,5
	80	190	5,2
Практический расход	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		

Цвета

Определенные цвета поставляются прямо со склада.
Колерование по договоренности по требованиям клиента.
Белая и светлые оттенки являются чувствительными к пожелтению.

Колеровочная система

Teknocolor

Глянец (60°)

Полуматовая

Разбавитель

Вода.

Хранение

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Нельзя перевозить или хранить при температуре ниже 0 °C.

Защищать от мороза.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством RENSA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством RENZA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

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.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер: При необходимости можно применять шоппраймер KORRO PVB, эпоксидный шоппраймер KORRO E и цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

Способ нанесения

Безвоздушное распыление, Комбинированное распыление (Air-Mix)

Нанесение

Материал тщательно перемешать перед нанесением. Для нанесения рекомендуется использовать безвоздушный распылитель или безвоздушный распылитель с воздушным пистолетом. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018". Материал распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших участков можно применять кисть, но при этом необходимо наносить дополнительный слой для создания требуемой толщины пленки.

При выборе дополнительных веществ для камер водяных завесов следует связаться с поставщиком химических веществ. Водоразбавляемые краски разного типа требуют определенных дополнительных веществ, поэтому в каждом случае требуется отдельное опробование.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Температура воздуха, поверхности и материала должны быть выше +15 °C, относительная влажность воздуха 35 - 50 %. При низкой относительной влажности риск на сухое распыление больше и текучесть материала может быть хуже.

Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.

Если окрашенные предметы будут подвергаться воздействию влаги и холода, их следует хранить в помещении в нормальных вентиляционных условиях при температуре не менее +20°C в течение не менее 40 часов до такого воздействия.

Влажность воздуха не должна превышать 60 % относительной влажности и температура высыхания не должна быть ниже +15 °C. Высокая влажность воздуха увеличивает время испарения воды и замедляет процесс высыхания краски. Во избежание этого требуется повышение температуры и/или более эффективная вентиляция. Повышение температуры также повышает точку насыщения водяного пара в воздухе и увеличение вентиляции быстрее удаляет водяной пар. Эти мероприятия существенно сокращают время высыхания.

Время высыхания - на отлип	+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)		
	40 µm: 45 мин (ISO 9117-5:2012) 80 µm: 1 ч (ISO 9117-5:2012)		
Нанесение следующего слоя	температура поверхности	TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780-82 или TEKNOCRYL AQUA 2790	
		мин.	макс.
	+15 °C	6 часов	-
	+23 °C	3 часа	-
Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.			

Очистка TEKNOSOLV 1936, если краска начала высыхать.

Очистка распылительного оборудования и т.д. перед нанесением:

1. Промывка растворителем TEKNOSOLV 1639 или соответствующим.
2. Промывка TEKNOSOLV 1936 или TEKNOSOLV 9515.
3. Промывка водой.

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. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.