

TEKNODUR 100 9-00

Poliuretaninė viršutinė danga

„TEKNODUR 100 9-00“ yra dvikomponentė visiškai blizgi poliuretaninė viršutinė danga. Kietiklis yra alifatinė izocianatinė derva.



Itin patvari viršutinė danga apsauginės dangos sistemoms, naudojama ant bendrųjų struktūrinių plieninių konstrukcijų reikiose srityse, pavyzdžiui, transportavimo pramonėje (sunkvežimiams, traukiniams, tramvajams ir t. t.), žemės ūkio bei statybų įrangai ir plieninėms konstrukcijoms

„TEKNODUR 100 9-00“ danga sukuria patvarią ir atmosferos poveikiui atsparią plėvelę, kuri puikiai išlaiko spalvą ir blizgesį, pasižyminti geromis mechaninėmis savybėmis ir puikia paviršiaus apdaila.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Metalas
Rišamoji medžiaga	Poliuretanai
Kietųjų dalelių kiekis	49 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 720 g/l
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 450 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.

Teorinė išeiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m ² /l)
40	81	12,2

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.

Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.
Tonavimo sistema	Teknotint
Blizgumas (60°)	Pilnai blizgus
Kietiklis	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7230
Maišymo proporcija (A:B)	7:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė, 23°C	3 h
Skiediklis	Standartinis skiediklis: TEKNOSOLV 9521. Kiti gaminiui tinkami skiedikliai: žr. Skiedimas.
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikyti vėsioje, sausoje vietoje, gerai uždarytoje taroje.

Kietiklis reaguoja su oro drėgme ir todėl atidarytas skardines reikia laikyti kruopščiai uždarytas. Rekomenduojama sunaudoti per 14 dienų nuo atidarymo.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiuurkstinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsiteptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Gruntavimas

Rekomenduojami gruntai: TEKNOPOX PRIMER 9-00 ir TEKNODUR PRIMER 8-00.

Dengimo būdas

Beoris maišant su oru mišiniu, įprastinis purškimas

Tinkamas įprastinis purkštuko dydis 0,008 - 0,013".

Tinkamas beorio purkštuko su oro pagalba dydis 1,0–1,5 mm, slėgis – 2,5–4,0 bar.

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš sumaišant komponentus, bazę reikia išmaišyti iki vientisos masės. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite. Prieš naudodami išvalykite purškimo pistoletą ir maišymo indus dažams tinkamu skiedikliu.

Dažyti reikia toliau aprašytu 1,5 arba 2 sluoksnių metodu:

- Padenkite pirmąjį sluoksnį kaip miglos sluoksnį (1,5 sluoksnių metodas) arba kiek galima ploniau, kad suformuotumėte užbaigtą plėvelę (2 sluoksnių metodas).
- Leiskite pirmajam sluoksniui padžiūti per 5–10 minučių trukmės dengimo pertrauką. Naudojant abu metodus, antrasis sluoksnis turėtų būti dengiamas prieš tirpikliams visiškai išgaruojant iš pirmojo sluoksnių.
- Padenkite antrąjį sluoksnį, kad pasiektumėte tikslinį sausos plėvelės storį.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80%. Naudojimo ir džiovimo metu aplinkos ir paviršiaus temperatūra turi būti bent jau didesnė nei +5 °C, o išmaišant ir purškiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Skiedimas

Standartiniai skiedikliai: „TEKNOSOLV 9521“ ir „TEKNOSOLV 6220“.

Lėtasis skiediklis: „TEKNOSOLV 6291“. Naudojamas, pvz., dažant didelius paviršius ir kai temperatūra yra didesnė nei kambario temperatūra.

Kai reikia, atskieskite 10–40 %. Universalių skiediklių naudoti negalima, nes juose gali būti alkoholio, kurie sureaguos su kietikliu.

Džiūvimo trukmė	+23 °C / 50% sant. drėgmė (sausą plėvelė 40 µm)												
- be dulkių	1 h (ISO 9117-3:2010)												
- palietus sausa	8 h (ISO 9117-5:2012)												
	Dangos plėvelės džiovinimas gali vykti aplinkos temperatūroje arba ją galima džiovininti +60 - +80 °C temperatūroje praėjus 15–30 minučių trukmės dengimo pertraukai po antros plėvelės padengimo. Džiūvimo laikas padidintoje temperatūroje priklauso nuo nudažyto objekto. Normalus džiūvimo laikas padidintoje temperatūroje yra 60 minučių.												
Perdažymas	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Paviršiaus temperatūra</th> <th colspan="2">Tuo pačiu produktu</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5 °C</td> <td>20 h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23 °C</td> <td>6 h</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu		min.	max.*	+5 °C	20 h	-	+23 °C	6 h	-
Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu												
	min.	max.*											
+5 °C	20 h	-											
+23 °C	6 h	-											
	Didensio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.												

Valymas

TEKNOCLEAN 6496 arba TEKNOSOLV 9534.

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

Dažų kietiklis ir paruoštas dažų mišinys sudėtyje turi izocianatų. Prastai vėdinamose vietose ir ypač naudojant purškimą rekomenduojame dėvėti kvėpavimo takų kaukę. Dirbant trumpai ar laikinai, gali būti naudojama kaukė su kombinuotu filtru A2-P2. Šiuo atveju reikia apsaugoti akis ir veidą.

Kietiklį reikia atidaryti atsargiai, nes slėgis laikymo metu skardinėje gali susidaryti slėgis.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimui sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.