

TEKNODUR COMBI 3430-09

Revêtement polyuréthane monocouche à haute teneur en solides

TEKNODUR COMBI 3430-09 est une peinture polyuréthane pigmentée anticorrosive en deux produits avec une faible teneur en solvant dans laquelle le durcisseur utilisé est une résine aliphatique isocyanate.



Utilisée en tant que peinture monocouche. La peinture peut être utilisée comme couche de finition dans les systèmes de couches polyuréthanes. Elle convient aux surfaces en acier, en zinc et en aluminium.

La peinture produit un film doté d'une bonne résistance mécanique et aux intempéries. L'utilisation du vernis Polyuréthane TEKNODUR 0290 est recommandée sur les objets lorsqu'une couche de finition est requise pour obtenir une excellente conservation du brillant et de la couleur.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Support recommandé	Acier, Aluminium, Zinc														
Liant	Polyuréthane														
Matières solides	58 ± 2 % par volume														
Masse totale de solides	Env. 920 g/l														
Composé organique volatil (COV)	Env. 380 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) La valeur COV (composés organiques volatiles) fournie est la valeur moyenne des produits fabriqués en usine et, par conséquent, elle sera sujette à des variations entre les produits individuels couverts par cette fiche technique.														
Rendement superficiel théorique	<table border="1"><thead><tr><th>Film sec (µm)</th><th>Film humide (µm)</th><th>Densité d'application théorique (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>152</td><td>6,6</td></tr><tr><td>100</td><td>190</td><td>5,3</td></tr><tr><td>120</td><td>228</td><td>4,4</td></tr></tbody></table>	Film sec (µm)	Film humide (µm)	Densité d'application théorique (m ² /l)	80	152	6,6	100	190	5,3	120	228	4,4	Etant donné que bon nombre des propriétés de la peinture changent si des couches trop épaisses sont appliquées, il n'est pas recommandé d'appliquer une épaisseur de film du produit qui est plus du double du film le plus épais recommandé.	
Film sec (µm)	Film humide (µm)	Densité d'application théorique (m ² /l)													
80	152	6,6													
100	190	5,3													
120	228	4,4													
Taux de propagation	Les valeurs dépendent de la technique d'application, des conditions de surface, des débordements, etc.														
Système de teintage	Teknomix; Teknotint														
Brillance (60°)	Brillant														
Durcisseur	Comp. B : TEKNODUR HARDENER 7230														
Taux de mélange (A:B)	6:1 par volume														
Durée de vie en pot, 23 °C	1 h 30 min														

Diluant

Standard diluant : TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 ou TEKNOSOLV 6220

Stockage

La stabilité au stockage est indiquée sur l'étiquette. À entreposer à l'intérieur, dans un endroit frais et sec, dans un bidon hermétiquement fermé.

Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air et, par conséquent, la boîte ouverte doit être maintenue soigneusement fermée. Par ailleurs, il est recommandé de l'utiliser dans les 14 jours qui suivent l'ouverture.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Préparation de la surface

Débarrassez les surfaces de tous contaminants qui pourraient être préjudiciables à la préparation de la surface et à la peinture. Retirez également tous les sels solubles dans l'eau en recourant à des méthodes appropriées. Les surfaces sont préparées comme suit en fonction des différents matériaux :

SURFACES EN ACIER : Enlevez la calamine et la rouille par sablage pour atteindre le degré de préparation Sa 2½ (norme ISO 8501-1). En rendant la surface d'une plaque fine, on améliore l'adhérence de la peinture au substrat.

SURFACES EN ZINC : Les structures en acier galvanisées à chaud exposées à la corrosion atmosphérique peuvent être peintes si les surfaces sont décapées au sable (SaS) jusqu'à être entièrement mates. Les agents de nettoyage appropriés sont, p. ex., l'oxyde d'aluminium et le sable naturel. Selon la norme ISO 12944-5, il n'est pas recommandé de peindre des objets galvanisés à chaud soumis à des contraintes d'immersion. La peinture d'objets galvanisés à chaud soumis à une contrainte d'immersion doit être discutée séparément avec Teknos.

Il est recommandé que les structures en plaque mince nouvellement plaquées de zinc soient traitées avec un décapage au sable (SaS). Les surfaces qui ont été dépolies jusqu'à un aspect mat peuvent être également traitées avec l'agent de lavage RENSA STEEL pour surfaces galvanisées.

SURFACES EN ALUMINIUM : Les surfaces qui ont été dépolies jusqu'à un aspect mat peuvent être également traitées avec l'agent de lavage RENSA STEEL. Les surfaces qui sont exposées aux intempéries sont aussi rendues plus rugueuses par nettoyage haute pression (AlSaS) ou ponçage.

ANCIENNES SURFACES PEINTES APTES POUR L'APPLICATION D'UNE COUCHE SUPPLEMENTAIRE : Toutes les impuretés telles que la graisse et les sels sont supprimées. Les surfaces doivent être sèches et propres. Les vieilles surfaces peintes qui ont dépassé le délai maximum pour la couche suivante doivent aussi être moussées. Les pièces endommagées sont préparées selon les besoins du substrat et de la couche de maintenance

Le lieu et le moment de la préparation doivent être choisis de telle manière que la surface préparée ne va pas être salie ou humide avant le traitement à réaliser.

Vous trouverez d'autres informations pour la préparation des surfaces dans les normes EN ISO 12944-4 et ISO 8501-2.

Méthode d'application

Pulvérisation airless, Pulvérisation traditionnelle

Application

Tenez compte de la durée de vie en pot du mélange lorsque vous évaluez la quantité à mélanger à la fois. Avant de peindre, la base et le durcisseur sont mélangés dans la proportion adéquate. Mélanger avec soin jusqu'au fond du pot. Une agitation insuffisante ou des proportions de mélange incorrectes se traduiront par un séchage imparfait et des propriétés de film altérées.

Bien mélanger le produit avant utilisation. Avant l'utilisation, nettoyer le pistolet de pulvérisation et les récipients de peinture avec le diluant propre de la peinture.

Taille de buse airless appropriée 0,013 - 0,017".

Conditions d'application

La surface à traiter doit être sèche. Pendant l'application et la période de séchage, la température de l'air ambiant, de la surface et de la peinture devra être supérieure à +5 °C et l'humidité relative inférieure à 80 %. En outre, la température de la surface à peindre et la peinture doit être supérieure d'au moins +3 °C au point de rosée de l'air ambiant.

Éclaircissement

Si nécessaire, dissoudre la peinture avec TEKNOSOLV 9504 (solvant standard), TEKNOSOLV 9524 (solvant lent), TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 ou TEKNOSOLV 9521.

Ne pas utiliser un diluant universel ou un solvant, car ils réagissent avec le durcisseur.

Temps de séchage

+23 °C / 50% RH (80 µm de film sec)

- exempt de poussière

45 min (ISO 9117-3:2010)

- sec au toucher

5 h (ISO 9117-5:2012)

- entièrement durci

7 jours

Recouvrable

température en surface	par elle même	
	min.	max.*
+5°C	20 h	18 mois ou prolongée**
+23°C	4 h	18 mois ou prolongée**

* Une surface entièrement propre est obligatoire pour assurer la meilleure adhésion entre les couches. Si l'intervalle de recouvrement maximal a été dépassé, la surface doit être dépolie. L'augmentation de l'épaisseur du film et de l'humidité relative de l'air dans le lieu de séchage ralentissent généralement le processus de séchage.

** L'intervalle de recouvrement maximal peut être prolongé dans certaines circonstances. Pour déterminer si l'intervalle de recouvrement prolongé est applicable, veuillez consulter le représentant de Teknos par écrit.

Si des couches de finition autres que celles précitées sont utilisées, veuillez contacter le représentant de Teknos pour obtenir des recommandations sur les surcouches.

Nettoyage TEKNOCLEAN 6496

SANTE ET SECURITE

Mesures de sécurité et de précaution Voir la Fiche de Données de Sécurité.

Le durcisseur de la peinture et le mélange de peinture prêt à l'emploi contient des isocyanates. Dans des zones mal ventilées, et surtout lorsqu'on utilise une application par pulvérisation, nous vous recommandons de porter un masque à air frais. En cas de travail rapide ou temporaire, un masque avec un filtre combiné A2-P2 peut être utilisé. Dans ce cas, il faudra protéger à la fois les yeux et le visage.

La boîte avec le durcisseur doit être ouverte avec précautions, car de la pression peut s'y développer pendant le stockage.

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

Les informations ci-dessus sont normatives et basées sur des essais en laboratoire et des expériences pratiques. Elles ne constituent pas un engagement de notre part, et nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus dans des conditions de travail sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Par conséquent, l'acheteur ou l'utilisateur n'est pas dégagé de son obligation de tester nos produits quant à leur aptitude à des moyens et à des méthodes d'application spécifiques dans les conditions d'application effectives. Notre responsabilité couvre uniquement les dommages causés directement par des défauts des produits fournis par Teknos. Ce produit est destiné à un usage strictement professionnel. Par conséquent, l'utilisateur de ce produit doit obligatoirement savoir comment utiliser ce produit d'une façon adéquate, tant d'un point de vue technique que de celui de la sécurité professionnelle. Les versions les plus récentes des « Fiches de données techniques et des Fiches de données de sécurité du produit » de Teknos sont disponibles sur notre site Internet www.teknos.com. Toutes les marques commerciales présentes sur ce document sont la propriété exclusive du groupe Teknos ou de ses filiales.