

# TEKNODUR COMBI 3430-09

## Enoslojni poliuretanski premaz z visoko vsebnostjo suhe snovi

TEKNODUR COMBI 3430-09 je dvokomponentna antikorozijska pigmentirana poliuretanska barva z nizkim deležem topila. Trdilec je alifatska izocianatna smola.



Uporablja se kot enoslojna barva. Barvo lahko uporabimo tudi kot pokrivno barvo v poliuretanskem premaznem sistemu. Primerna je za uporabo na jeklu, cinku ali aluminijasti površini.

Barva tvori film z dobro mehansko ter vremensko odpornostjo. Kadar se pojavijo zahteve po ohranjanju sijaja in barvnega odtenka zaključnega premaza, priporočamo uporabo TEKNODUR 0290 poliuretanskega laka.

### TEHNIČNI PODATKI

<b>Priporočena podlaga</b>	jeklo, aluminij, cink														
<b>Vezivo</b>	Poliuretan														
<b>Suha snov</b>	58±2% volumsko														
<b>Skupno suhe snovi</b>	cca. 920 g/l														
<b>Hlapne organske spojine (HOS)</b>	cca. 380 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Navedena HOS vrednost je povprečna vrednost za tovarniško proizvedene produkte, zato se med posameznimi produkti iz tega tehničnega lista lahko razlikuje.														
<b>Teoretična poraba</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Suhi film (µm)</th><th>Mokri film (µm)</th><th>Teoretična poraba (m<sup>2</sup>/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>	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m <sup>2</sup> /l)	80	152	6,6	100	190	5,3	120	228	4,4		
Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m <sup>2</sup> /l)													
80	152	6,6													
100	190	5,3													
120	228	4,4													
	Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.														
<b>Praktična poraba</b>	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.														
<b>Sistem tintanja</b>	Teknomix; Teknotint														
<b>Sijaj (60°)</b>	Sijaj														
<b>Utrjevalec</b>	Comp. B: TEKNODUR HARDENER 7230														
<b>Mešalno razmerje (A:B)</b>	6:1 volumsko														
<b>Rok trajanja posode, 23°C</b>	1 h 30 min														
<b>Razredčilo</b>	Standardno razredčilo: TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 oz TEKNOSOLV 6220														

## Shranjevanje

Stabilnost shranjevanja je prikazana na etiki. Shranjujte v notranjem hladnem in suhem prostoru in v tesno zaprti pločevinki.

Trdilec reagira z zračno vlago, zato je treba odprto pločevinko skrbno zapreti in jo uporabiti najkasneje 14 dni po odprtju.

## NAVODILA ZA UPORABO

### Priprava površine

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytą toliau:

**JEKLENE POVRŠINE:** Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

**CINKANE POVRŠINE:** Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos. Priporočeno je, da se nova pocinkana pločevina obdela s peskanjem (SaS). Površine, ki so zaradi izpostavljenosti zunanjim vplivom matirale, se lahko obdela z RENSA STEEL čistilnim sredstvom.

**ALUMINIJSKE POVRŠINE:** Površine obdelajte s pralnim sredstvom RENSA STEEL. Površine, ki so izpostavljene vremenskim vplivom, očistite tudi s peskanjem (AlSaS) ali brušenjem.

**STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO:** Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Stare, barvane površine, ki so presegle najdaljši čas premaza, je treba ponovno obrusiti pred premazovanjem. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza.

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

### Metode nanašanja

Airless brizganje, Konvencionalno brizganje

**Nanos**

Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Produkt se mora dobro premešati pred uporabo. Pred uporabo brizgalno pištolo in mešalne posode očistite s primernim razredčilom.

Priporočena velikost airless šobe 0,013 - 0,017".

**Pogoji za delo**

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +5 °C in relativna zračna vlaga pod 80%. Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

**Redčenje**

Če je potrebno, barvo redčite s TEKNOSOLV 9504 (standardno razredčilo), TEKNOSOLV 9524 (počasno razredčilo), TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 ali TEKNOSOLV 9521.

Univerzalnih razredčil ali razredčil ni mogoče uporabiti, ker lahko vsebujejo alkohol, ki reagira s trdilcem.

**Čas sušenja**

- prašno suh +23 °C / 50% RV (suhi film 80 µm)
- na otip suh 45 min (ISO 9117-3:2010)
- na otip suho 5 h (ISO 9117-5:2012)
- popolnoma suh 7 dneh

**Mogoče premazati čezenj**

temperatura površine	z isto barvo	
	min.	max.*
+5 °C	20 h	18 mesecev ali dlje**
+23 °C	4 h	18 mesecev ali dlje**

\* Popolnoma čista površina je obvezna, da se zagotovi najboljši prijem vmesnega sloja. Če je bil prekoračen največji interval prekrivanja, je treba površino pred premazom nahrapaviti. Povečanje debeline filma in naraščanje relativne vlažnosti zraka v sušilnem prostoru upočasnijo postopek sušenja in vpliva na lastnosti premaza.

\*\* V določenih okoliščinah je mogoče podaljšati največji interval prekrivanja. Če želite ugotoviti, ali velja podaljšati interval prekrivanja, se v pisni obliki posvetujte s predstavnikom Teknosa.

Če se poleg zgoraj omenjenih pokrivnih premazov uporabijo tudi drugi pokrivni premazi, se za priporočila glede premazovanja obrnite na predstavnika Teknosa.

**Čiščenje** TEKNOCLEAN 6496

## ZDRAVJE IN ZAŠČITA

### Varnostni in previdnostni ukrepi

Glej varnostni list.

Trdilec barve in pripravljena barvna zmes vsebujeta izocianate. V slabo prezračevanih prostorih in še posebej pri pršilnem nanašanju priporočamo uporabo zaščitne maske. Pri kratkem ali začasnem delu lahko uporabimo masko s kombiniranim filtrom A2-P2. V tem primeru je treba zaščititi oči in obraz.

Trdilec je treba odpreti previdno, saj lahko med skladiščenjem nastane pritisk v pločevinki.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.