

TEKNODUR COMBI 3430-35

Didelį sausąjį likutį turinti vienasluoksniė poliuretano danga

„TEKNODUR COMBI 3430-35“ yra dvikomponenčiai antikoroziniai pigmentuoti poliuretaniniai dažai su nedideliu kiekiu tirpiklio, kuriuose naudojamas kietiklis yra alifatinė izocianatinė derva.



Naudojami kaip vieno sluoksnio dažai. Dažus taip pat galima naudoti kaip viršutinę dangą poliuretaninės dangos sistemose. Tinka naudoti plieno, cinko ir aliuminio paviršiams.

Dažų savybės pritaikytos elektrostatiniam purškimui.

Dažai sukuria plėvelę, pasižyminčią dideliu atsparumu mechaniniam ir oro poveikiui. Kai reikalinga viršutinė danga, pasižyminti puikiu blizgesiu ir gerai išsilaikančia spalva, rekomenduojama naudoti „TEKNODUR 0250“ poliuretaninį laką.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas		
Rišamoji medžiaga	Poliuretanai		
Kietųjų dalelių kiekis	58 ±2 % pagal tūrį		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 920 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	Apytikriai 400 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOI 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 (m²/l)
	80	137	7,2
	100	172	5,8
	120	206	4,8
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, paviršiaus sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Pagal susitarimą.		
Blizgumas (60°)	Pusiau blizgus		
Kietiklis	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7230		
Maišymo proporcija (A:B)	6:1 pagal tūrį		
Laikymo trukmė, 23 °C	1 h 30 min		
Skiediklis	Standartinis skiediklis: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 arba TEKNOSOLV 9521.		

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:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

ALIUMINIO PAVIRŠIUS: Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuurkštinami su valymo priemonėmis (AlSaS) arba smėliu.

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 sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

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

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

Dengimo būdas

Beoris purškimas, Įprastinis purškimas, Elektrostatinis purškimas
Tinkamas beorio purkštuvų antgalio dydis 0,011 - 0,015".

Dengimas

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. 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.

Dengimo sąlygos

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

Skiedimas

Kai reikia, atskieskite dažus TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 arba "TEKNOSOLV 9521 tirpikliu.

Universalių skiediklių naudoti negalima, nes juose gali būti alkoholio, kurie sureaguos su kietikliu.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % santykinis drėgnumas (80 µm sausa plėvelė)

- be dulkių

30 min (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

5 h (ISO 9117-5:2012)

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu	
	min.	max.*
+5 °C	20 h	-
+23 °C	4 h	-

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

Valymas

TEKNOCLEAN 6496

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 naudojimo būdams, esant faktinėmis naudojimo 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.