

TEKNODUR COMBI 3560-09

Powłoka poliasparaginowa o bardzo wysokiej zawartości części stałych

TEKNODUR COMBI 3560-09 jest dwuskładnikową poliasparaginową farbą poliuretanową. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.



TEKNODUR COMBI 3560-09 to pigmentowana farba antykorozyjna odpowiednia do nakładania w jednej warstwie na powierzchniach metalowych. Powłoka zapewnia bardzo trwałe wykończenie i dobrą odporność na warunki atmosferyczne.

W przypadku, gdy wymagana jest doskonała trwałość koloru i połysku powłoki malarskiej, zaleca się nałożyć na wierzch lakier poliuretanowy TEKNODUR 0290.

DANE TECHNICZNE

Zalecane podłoże	Stal, Aluminium, Cynk		
Spoivo	Produkt poliuretanowy		
Zawartość części stałych	TEKNODUR HARDENER 7226 93 ±2% obj. TEKNODUR HARDENER 7227 87 ±2% obj.		
Całkowita masa części stałych	TEKNODUR HARDENER 7226 ok. 1600 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ok. 1500 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	TEKNODUR HARDENER 7226 ok. 70 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ok. 120 g/l Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać różnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
Wydajność teoretyczna	Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m²/l)
	TEKNODUR HARDENER 7226		
	80	86	11,6
	120	129	7,8
	200	215	4,6
	TEKNODUR HARDENER 7227		
	80	92	10,9
	120	138	7,3
	200	230	4,4
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.		
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	Na zamówienie.		

System barwienia	Teknotint	
Połysk (60°)	Połysk	
Utwardzacz	Składnik B: TEKNODUR HARDENER 7226 lub TEKNODUR HARDENER 7227	
Proporcje mieszania (A:B)	Comp. B	Części objętościowe (A : B)
	TEKNODUR HARDENER 7226	3 : 1
	TEKNODUR HARDENER 7227	2,4 : 1
Przydatność do stosowania	TEKNODUR HARDENER 7226 1 h TEKNODUR HARDENER 7227 1 h	
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Produkt jest wrażliwy na wilgoć, niepotrzebne otwieranie go może prowadzić do skrócenia czasu przydatności do stosowania. Utwardzacz reaguje z wilgocią - otwarte opakowanie należy starannie zamykać, a zawartość zużyć w ciągu 14 dni od otwarcia opakowania.	

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Stopień chropowatości musi być wg komparatora G zgodnie z normą ISO 8503-2(G).

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

POWIERZCHNIE CYNKOWE: Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną rekomendujemy zmatowić przed malowaniem za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny, Natrysk konwencjonalny

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,013 - 0,017"

Nanoszenie

MIESZANIE SKŁADNIKÓW: Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed zmieszaniem składników bazę należy wymieszać do uzyskania jednorodnej konsystencji. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Minimalny czas mieszania składników wynosi 5 minut. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Narzędzia malarskie i naczynia do mieszania farby umyć przed użyciem właściwym dla wyrobu rozcieńczalnikiem.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%. W czasie nakładania i schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza i powierzchni powinna być powyżej -5°C , a temperatura produktu podczas mieszania i natryskiwania powyżej $+15^{\circ}\text{C}$. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej $+3^{\circ}\text{C}$ powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Utwardzanie produktu jest przyspieszane przez wilgoć. Do skutecznego utwardzenia wymagany jest odpowiedni poziom wilgotności. Aby umożliwić skuteczne odparowanie rozpuszczalnika, zarówno podczas odparowywania jak i suszenia zalecany jest dobry przepływ powietrza nad malowaną powierzchnią. Nie zaleca się utwardzania w piecu (powyżej $+35^{\circ}\text{C}$). W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z przedstawicielami Teknos.

Rozcieńczanie

Jeśli jest to konieczne farbę (max. 5% objętościowo) rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9526.

Inne rozcieńczalniki: TEKNOSOLV 1129 (tzw. szybki rozcieńczalnik) lub TEKNOSOLV 6622 (rozcieńczalnik spowalniający proces schnięcia).

Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

Czasy schnięcia

- pyłosuchość

$+23^{\circ}\text{C}$ / 50% RH (sucha powłoka 120 μm)

- suchość na dotyk

40 min (ISO 9117-3:2010)

- zupełnie suche

2,5 h (ISO 9117-5:2012)

Kolejna warstwa

4 h (ISO 9117-1:2009)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
$+5^{\circ}\text{C}$	12 h	24 h
$+23^{\circ}\text{C}$	5 h	8 h

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

Utwardzacz oraz mieszanina gotowa do malowania zawierają izocyjaniany. W obszarach o słabej wentylacji lub przy nanoszeniu przez natrysk zalecamy używanie maski oddechowej. Przy pracy krótkiej lub chwilowej można zastosować maskę z filtrem łączonym A2-P2. W tym wypadku należy chronić oczy oraz twarz.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.