

# TEKNOLAC COMBI 50

## Alkydimaali

TEKNOLAC COMBI 50 on nopeasti kuivuva, ruosteenestopigmentoitu puolikiiltävä alkydimaali.



Käytetään sisällä ja ulkona pintamaalina alkydijärjestelmissä. Voidaan käyttää lievissä rasisusluokissa myös ns. 1-kerrosmaalina teräs- ja alumiinipinnoilla. Maali kuivuu erittäin nopeasti, joten se soveltuu hyvin konepaja- ja asemamaalaukseen.

## TEKNISEET TIEDOT

<b>Alustasuositus</b>	Teräs												
<b>Sideaine</b>	Alkydi												
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	45 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)												
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 610 g/l												
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 520 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.												
<b>Teorettinen riittoisuus</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teorettinen riittoisuus (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>88</td><td>11,2</td></tr><tr><td>80</td><td>177</td><td>5,6</td></tr><tr><td>100</td><td>222</td><td>4,5</td></tr></tbody></table>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)	40	88	11,2	80	177	5,6	100	222	4,5
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)											
40	88	11,2											
80	177	5,6											
100	222	4,5											
<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.												
<b>Värisävyt</b>	Vakiosävyt sopimuksen mukaan.												
<b>Sävytysjärjestelmä</b>	Teknomix; Teknotint												
<b>Kiilto (60°)</b>	Puolikiiltävä												
<b>Ohenne</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.												
<b>Varastointi</b>	Varastoitava kuivassa ja viileässä, tiivisti suljetuissa astioissa.												

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**TERÄSPINNAT:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

**ALUMIINIPINNAT:** Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISA) tai hiomalla.

**YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

**Konepajapohjamaali:** Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohjamaali ja KORRO E epoksikonepajapohjamaali.

### Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Hajotusilmaruiskutus, Sähköstaattinen ruiskutus, Sivellin

### Käsittely

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä. Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,015".

Maalattaessa erityiseen vaatehankaukseen tulevia pintoja (istuimet, kaiteet tms.) kirkkaan punaisilla tai keltaisilla sävyillä, suositetaan yhteydenottoa Teknoksen tekniseen neuvontaan.

### Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

### Ohentaminen

Hajotusilmaruiskutusta varten maalia ohennetaan n. 10 % TEKNOSOLV 9502:lla tai TEKNOSOLV 1639:llä.

**Kuivumisaika** +23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)  
**- pölykuiva** 15 min (ISO 9117-3:2010)  
**- kosketuskuiva** 1 h (ISO 9117-5:2012)

**Päällemaalattavissa**

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
+5 °C	3 h	-
+23 °C	1 h	-

Päällemaalaus mekaanisesti vaurioituneelle pinnalle suositellaan kuitenkin tehtäväksi 8 h kuluessa tai 2 d kuluttua.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

**Välineiden pesu**

TEKNOSOLV 9502 tai TEKNOSOLV 1639.

## TURVALLISUUS

**Varotoimet**

Katso käyttöturvallisuustiedote.

HUOM! Itsesyttymisvaaran takia tuotteesta syntyvä jäte, ruiskutussumu ja likaantuneet rievut yms. on säilytettävä paloturvallisessa paikassa ilmatiiviisti suljetuissa astioissa. Veteen upottaminen on myös suositeltavaa.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.