

TEKNOLAC COMBI 50

Alkidiniai dažai

„TEKNOLAC COMBI 50“ yra greitai džiūstantys antikoroziniai pigmentuoti pusiau blizgūs alkidiniai dažai.



Skirti naudoti ant patalpose ir lauke esančių paviršių alkidinės dangos sistemoje. Švelnaus įtempimo sąlygomis taip pat gali būti naudojami vienu sluoksniu ant plieno ir aliuminio paviršių. Dažai labai greitai džiūsta, todėl tinka naudoti inžinerijos ir dažymo dirbtuvėse.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas
Rišamoji medžiaga	Alkidas
Kietųjų dalelių kiekis	45 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 610 g/l
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 520 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.

Teorinė išėiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išėiga (m ² /l)
40	88	11,2
80	177	5,6
100	222	4,5

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.

Praktinė dažų išėiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.
Spalvų gama	Standartinės spalvos pagal susitarimą.
Tonavimo sistema	Teknomix; Teknotint
Blizgumas (60°)	Pusiau blizgus
Skiediklis	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.
Sandėliavimas	Laikyti vėsioje, sausoje vietoje, gerai uždarytoje taroje.

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.

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

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO PVB“ montavimo gruntą ir „KORRO E“ epoksidinį montavimo gruntą.

Dengimo būdas

Beoris purškimas, Įprastinis purškimas, Elektrostatinis purškimas, teptuku

Dengimas

Prieš naudodami gerai išmaišykite. Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,015".

Norint dažyti ryškiai raudona arba geltona spalva paviršius, kurie tikėtina, kad bus dažnai trinami drabužiais (pvz., sėdynės, turėklus ir t. t.), rekomenduojama susisiekti su „Teknos“ techninės priežiūros tarnyba.

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 Dengiant įprastu purkštuvu, dažus reikia atskiesti maždaug 10 %, skiedikliu „TEKNOSOLV 9502“ arba „TEKNOSOLV 1639“.

Džiūvimo trukmė +23 °C / 50% sant. drėgmė (sausą plėvelė 40 μm)

- be dulkių 15 min (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa 1 h (ISO 9117-5:2012)

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu	
	min.	max.
+5 °C	3 h	-
+23 °C	1 h	-

Ant mechaniškai pažeistų paviršių pakartotinai dengti rekomenduojama per 8 val. arba po 2 d. nuo dažymo.

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

Valymas TEKNOSOLV 9502 arba TEKNOSOLV 1639.

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

PASTABA! Dėl savaiminio užsidegimo pavojaus bet kokias gaminių atliekas, purškimo miglą ir išteptus skudurus reikia laikyti ugniai atsparioje vietoje sandariose talpyklose. Taip pat rekomenduojama pamerkti į vandenį.

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 naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimui sąlygoms. Šis gaminytis 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.