

TEKNOLAC COMBI 50

Алкидная краска

TEKNOLAC COMBI 50 является быстровысыхающей полуглянцевой алкидной краской с содержанием антикоррозионных пигментов.



Краска предназначена для поверхностной окраски объектов, находящихся внутри и наруже в алкидных системах окраски. Можно применять в условиях со средними категориями нагрузки в один слой на стальные и алюминиевые поверхности. Краска очень быстро высыхает и с успехом применяется при окраске в машиностроительной промышленности и в окрасочных камерах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рекомендуемые поверхности	Сталь												
Связующее	Алкидная												
Содержание нелетучих веществ	45 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)												
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 610 г/л												
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 520 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.												
Теоретический расход	<table border="1"><thead><tr><th>Сухая пленка (мкм)</th><th>Мокрая пленка (мкм)</th><th>Теоретический расход (м²/л)</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>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)	40	88	11,2	80	177	5,6	100	222	4,5
Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)											
40	88	11,2											
80	177	5,6											
100	222	4,5											
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.												
Цвета	Стандартные цвета - по договоренности.												
Колеровочная система	Teknomix; Teknotint												
Глянец (60°)	Полуглянцевая												

Разбавитель

TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.

Хранение

Хранить в сухом прохладном месте, в герметично закрытой емкости.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер: При необходимости можно применять шоппраймер KORRO PVB или эпоксидный шоппраймер KORRO E.

Способ нанесения

Безвоздушное распыление, Пневмораспылитель (Воздушное распыление), Распыление в электростатическом поле, Кистью

Нанесение

Материал тщательно перемешать перед нанесением. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,015".

Для окраски поверхностей, которые будут тереться об одежду (сиденья, перила и т.д.) яркими или желтыми цветами, рекомендуется обратиться к специалисту АО "ТЕКНОС" за техническим советом.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

Разбавление

Для распыления пневмораспылителем разбавить краску на 10% разбавителем TEKNOSOLV 9502 или TEKNOSOLV 1639.

Время высыхания

+23 °С / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

- от пыли

15 мин (ISO 9117-3:2010)

- на отлип

1 ч (ISO 9117-5:2012)

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	TEKNOLAC COMBI 50	
	мин.	макс.
+5 °С	3 ч	-
+23 °С	1 ч	-

Покрытие следующим слоем на поверхности с механическим повреждением рекомендуется все же выполнять в течение 8 часов или через 2 суток.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.

Очистка

TEKNOSOLV 9502 или TEKNOSOLV 1639.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

ВНИМ! По поводу риска самовоспламенения, отходы, образующиеся из изделия, туман от распыления и загрязненная ветошь и т.д. следует хранить в пожаробезопасном месте, в герметично закрытой емкости. Погружение в воду также рекомендуется.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.