

TEKNOMASTIC COMBI 80 E

Farba epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych

TEKNOMASTIC COMBI 80 E jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym podkładem epoksydowym o niskiej zawartości rozpuszczalników.



Zastosowanie: Przeznaczony do stosowania jako uniwersalna powłoka o wysokiej trwałości w powłokowych systemach epoksydowych, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, zalecanych do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo-ścieranie. Może być także używany do gruntowania powierzchni z cynku, aluminium, blachy cienkowałcowanej, stali kwasoodpornej oraz jako międzywarstwa na podkłady epoksydowo-cynkowe i krzemianowo-cynkowe.

Powłoka farby jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary oraz rozpryski chemikaliów i rozpuszczalników. Farba nadaje się do malowania renowacyjnego powierzchni stalowych oczyszczonych do stopnia czystości przynajmniej St 2; inne metody przygotowania powierzchni opisano w sekcji Przygotowanie powierzchni.

Farba spełnia wymagania normy ISO 12944-9:2018 - kategoria korozyjności CX dla obszarów narażonych na duże obciążenia oraz kategoria zanurzeniowa Im4 (certyfikat nr 250422).

DANE TECHNICZNE

| | |
|---|---|
| Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje | CX dla obszarów o dużym obciążeniu; Im4 |
| Zalecane podłoże | Aluminium, Stal, Cynk |
| Spoiwo | Produkt epoksydowy |
| Zawartość części stałych | 80 ±2% objętościowo (ISO 3233:1988) |
| Całkowita masa części stałych | Około 1400 g/l |
| Lotne związki organiczne (LZO) | Około 210 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych. |

| Wydajność teoretyczna | Na sucho (µm) | Na mokro (µm) | Wydajność teoretyczna (m ² /l) |
|-----------------------|---------------|---------------|---|
| | 100 | 125 | 8,0 |
| | 150 | 188 | 5,4 |
| | 200 | 250 | 4,0 |
| | 230 | 288 | 3,5 |
| | 300 | 376 | 2,7 |

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. |
| Połysk (60°) | Półpołysk |
| Utwardzacz | Składnik B: TEKNOMASTIC HARDENER 7588 |
| Proporcje mieszania (A:B) | 4:1 części objętościowo |
| Przydatność do stosowania, +23 °C | 2 h |
| Rozcieńczalnik | TEKNOSOLV 9506 |
| Przechowywanie | Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach. |

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-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

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.

Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omięceniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL.

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.

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.

Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości co najmniej St 2 (ISO 8501-1).

Jako alternatywę do czyszczenia na sucho zaleca się solidną, dobrze przylegającą powłokę i/lub stal oczyszczać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (powyżej 70 MPa). Cała powłoka musi wyglądać na chropowatą po oczyszczeniu strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Poprzez oczyszczenie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem powierzchnia osiągnie stopień czystości Wa 2 (ISO 8501-4:2006) lub stosownie do specyfikacji. Przed aplikacją stopień rdzy nalotowej powinien być określony max. M (ISO 8501-4:2006). Ponadto może być również zastosowane czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem 34 – 70MPa, zgodnie z NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4, o ile można osiągnąć poziom czystości SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3. Stopień zanieczyszczenia rdzą nalotową maksymalnie M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4).

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.

Grunt do czasowej ochrony: W przypadku gdy wymagane można zastosować grunty do czasowej ochrony: KORRO E lub KORRO SS.

Nanoszenie

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

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,015 - 0,019". Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego może być stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

W przypadku użycia aparatu do natrysku dwukomponentowego, stosunek mieszania pomp dozujących powinien wynosić 4:1. Ciśnienie pompy zasilającej i zużycie komponentów należy sprawdzać podczas aplikacji, aby zapewnić prawidłowe proporcje mieszania. Nie można rozcieńczać składników, jeśli stosuje się natrysk dwustrumieniowy o ustalonej proporcji.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Podczas aplikacji i schnięcia farby ze standardowym utwardzaczem temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%.

Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Rozcieńczanie

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

| | |
|------------------------|--|
| Czasy schnięcia | +23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm) |
| - pyłosuchość | 2 h (ISO 9117-3:2010) |
| - suchość na dotyk | 6 h (ISO 9117-5:2012) |
| - pełne utwardzenie | 7 dni |

Kolejna warstwa

| Temp. powierzchni | Tym samym materiałem | | Farbą epoksydową TEKNOPLAST 50 | | Farbami poliuretanowymi TEKNOBUR 0050, TEKNOBUR COMBI 3560-05 lub TEKNOBUR COMBI 340-811 | | Farbami poliuretanowymi TEKNOBUR COMBI 3560-75 lub TEKNOBUR COMBI 3430-39 | |
|-------------------|----------------------|------------|--------------------------------|------------|--|------------|---|-----------|
| | min. | max.* | min. | max.* | min. | max.* | min. | max.* |
| +10°C | 8 h | 6 miesięcy | 8 h | 6 miesięcy | 1 dzień | 3 miesiące | 1 dzień | 1 miesiąc |
| +23°C | 4 h | 6 miesięcy | 4 h | 6 miesięcy | 6 h | 3 miesiące | 1 dzień | 1 miesiąc |

* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej.

W przypadku nakładania produktu w niskiej temperaturze, najniższą temperaturę stosowania dla farby nawierzchniowej należy sprawdzić w odpowiedniej karcie technicznej.

Powierzchnia przed nałożeniem kolejnej warstwy musi być całkowicie czysta, aby zapewnić najlepszą przyczepność międzywarstwową. Jeśli maksymalny czas do przemalowania zostanie przekroczony, powierzchnia musi zostać zszorstkowana przed przemalowaniem. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Czyszczenie TEKOSOLV 9506

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

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.