

TEKNOMASTIC COMBI 80-500

Epoksidinė viršutinė danga

TEKNOMASTIC COMBI 80-500 yra dviejų komponentų epoksidiniai dažai, kurių sudėtyje yra mažai tirpiklių.



Naudojimas: gali būti naudojamas kaip gruntas ir viršutinis sluoksnis dilimui ir cheminėms medžiagoms atspariose epoksidinių dangų sistemose ant srautiniu būdu valyto plieno. Taip pat gali būti naudojamas cinko, aliuminio, plonų plokščių ir rūgštims atsparaus plieno paviršiams gruntuoti ir viršutinei dangai dengti, o taip pat kaip tarpinis ir viršutinis sluoksnis ant cinko epoksidinių ir cinko silikatinių gruntų.

Dažus galima greitai perdažyti, todėl jie tinka kai reikalingas aukštas dažymo tempas. Dažų plėvelė atspari stipriam dilimui, alyvoms, riebalams, tirpikliams, cheminių medžiagų purslams ir panardinimui į vandenį. Dažai tinka plieniniams paviršiams, dažyti jei jie yra nušveisti iki ne mažiau kaip iki St 2 paruošimo laipsnio.

Šiam produktui taip pat galima įsigyti žiemos kietiklį TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, kuris naudojamas, kai dažoma esant žemesnei nei +10 °C temperatūrai. Naudojant žieminį kietiklį sustiprėja epoksidiniams dažams būdingas pageltimas ir kreidavimasis. Balti ir šviesūs atspalviai (pvz., RAL 9001, RAL 9003, RAL 9010 ir RAL 9016) yra ypač jautrūs geltonavimui.

TECHNINIAI DUOMENYS

Taikymo sritys	Plieninės konstrukcijos		
Rekomenduojamas paviršius	Aliuminis, Plienas, Cinkas		
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva		
Kietųjų dalelių kiekis	82 ±2% pagal tūrį (ISO 3233:1988)		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1300 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Apytikriai 200 g/l / Apytikriai 190 g/l Pateikta LOI vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storio.			
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Tonavimo sistema	Teknotint		
Blizgumas (60°)	Pusiau blizgus		

Kietiklis	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 arba TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275
Maišymo proporcija (A:B)	4:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė (gyvybingumas)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h, TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h
Skiediklis	TEKNOSOLV 9506
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai 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.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

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

Nuo nedengtų plieninių paviršių rūdys pašalinamos iki paruošimo laipsnio St 2 (ISO 8501-1).

Alternatyvus sauso valymo metodas yra aukšto slėgio vandens srovė, kurios slėgis didesnis nei 70 MPa. Tokį valymą vandens srove galima atlikti nepažeistiems gerai kimbantiems dažytiems paviršiams ir (arba) plienui. Nuvalius vandens srove, nepažeisti paviršiai turi būti šiurkščios paviršiaus struktūros. Plieninių paviršių švarumas turi būti Wa 2 (ISO 8501-4:2006) arba pagal specifikacijas. Prieš dengiant leistinas didžiausias staigiojo rūdijimo laipsnis yra M (ISO 8501-4:2006).

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 E“ epoksidinį, „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis. Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,015 - 0,019". Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu arba voleliu.

Kai dengiama su 2K išpurškimo įranga, dozavimo siurblio maišymo santykis turi būti 4 : 1. Dengimo metu reikia tikrinti tiekimo siurblio slėgį ir komponentų vartojimą, kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis. Jei naudojama 2K išpurškimo įranga su fiksuotu santykiu, komponentų skiesti negalima.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.

Naudojant TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 kietiklį dengiant ir džiovinant, aplinkos oro ir paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei -5 °C, o dažų temperatūra juos maišant ir purškiant turi būti aukštesnė nei +15 °C.

Apdorojamas paviršius negali būti apledėjęs.

Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Skiedimas

Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % RH (sausą plėvelę 100 µm)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- be dulkių

2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)

- visiškai sukietėja

7 d / 7 d

Perdažymas

Naudojant standartinį kietiklį						
Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu gaminiu		su TEKNOPLAST viršutinė danga		su TEKNODUR 0050 viršutinė danga	
	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *
+10 °C	8 h	3 mėn.	8 h	7 d	1 d	7 d
+23 °C	4 h	3 mėn.	4 h	7 d	6 h	7 d

Naudojant ŽIEMINĮ kietiklį						
Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu gaminiu		su TEKNODUR COMBI 3560-68 arba TEKNOPLAST HS 150		su TEKNODUR 0050 viršutinė danga	
	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *
-5 °C	1 d	2 mėn.	-	-	-	-
0 °C	1 d	2 mėn.	-	-	-	-
+10 °C	8 h	2 mėn.	10 h	1 mėn.	10 h	1 mėn.
+23 °C	4 h	2 mėn.	4 h	1 mėn.	6 h	1 mėn.

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Dengiant gaminį antru sluoksniu žemoje temperatūroje, žemiausia viršutinio sluoksnio tinkamumo naudoti temperatūra turi būti patikrinta atitinkamame techninių duomenų lape.

Norint užtikrinti geriausią sukibimą tarp sluoksnių, būtina kad paviršius būtų visiškai švarus. Jei viršijamas maksimalus dengimo intervalas, prieš dengimą paviršius turi būti pašiurkštintas. Plėvelės storio ir santykinio oro drėgnumo padidėjimas džiovinimo patalpoje sulėtina džiūvimo procesą ir turi įtakos dengiamos dangos savybėms.

Valymas

TEKNOSOLV 9506 arba TEKNOSOLV 9530.

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

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 naudojimo būdams, esant faktinėmis naudojimo sąlygoms. Šis gaminys 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.