

TEKNOPLAST 50

Epoksidinė viršutinė danga

„TEKNOPLAST“ 50 yra pusiau blizgūs, dvikomponenčiai epoksidiniai dažai.



Naudojimas: Naudojama kaip viršutinė danga, dilimui ir cheminėms medžiagoms atsparios epoksidinės dangos sistemose, taip pat remontinėse dangos sistemose. Dažai gerai prikimba prie nepadengto cinko, aliuminio, plonų lakštų ir rūgštims atsparaus plieno paviršių.

Ant „TEKNOPLAST 50“ gali būti greitai dengiamas kitas sluoksnis, todėl jie tinka naudoti, kai reikia dažyti greitai. Ji taip pat tinkama naudoti su 2K išpurškimo įranga. Dažų plėvelė atlaiko stiprų dilimą ir vandeninius cheminių medžiagų tirpalus, tepalus, riebalus bei tirpiklius. „TEKNOPLAST 50“ atlaiko „sausą“ karštį iki +120 °C. Dėl dažno karščio poveikio gali pakisti spalva. Dažant žemesnėje nei +10 °C temperatūroje, reikia naudoti „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“ (duomenų lapas Nr. 1317).

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas, Betonas		
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva		
Kietųjų dalelių kiekis	53 ±2% pagal tūrį		
Kietųjų dalelių masė	Apie 800 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	(sumaišytam produktui, bazė ir kietiklis santykiu 4:1) Apytiksliai 430 g/l (teorinis, pagal IED 2010/75/EU). 381 g/l (išbandyta pagal China GB/T 23985-2009).		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.		
Praktinis tepimo greitis	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Viso dažymo projekto metu turi būti naudojama ta pati atspalvių tonavimo sistema, nes naudojant skirtingas atspalvių tonavimo sistemas, negalime garantuoti visiško spalvos tikslumo. Susitarus atspalvis suteikiamas gamykloje.		
Tonavimo sistema	Teknomix;Teknotint		
Blizgumas (60°)	Pusiau blizgus		
Kietiklis	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Maišymo proporcija (A:B)	4:1 pagal tūrį		
Laikymo trukmė, 23°C	4 h		
Skiediklis	Standartinis skiediklis: TEKNOSOLV 9506.		

Sandėliavimas

Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsoje 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 sušiuurkštinimas 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 (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 sušiuurkštinami. 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.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

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 0,013 - 0,019". Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu.

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 %.

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

Naudojant „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei -5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C.

Skiedimas

Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % RH (60 µm sausa plėvelė)

-be dulkių

1 h (ISO 9117-3:2010)

-palietus sausa

4 h (ISO 9117-5:2012)

Perdažymas

paviršiaus temperatūra	tuo pačiu produktu	
	min.	maks.*
+10 °C	6 h	1 mėn.
+23 °C	2 h	1 mėn.

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiuurkstinimo.

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

Valymas

TEKNOSOLV 9506 or TEKNOPLAST 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 naudojimui būdams, esant faktinėmis naudojimo 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.