

# TEKNORAN COMBI 1485-09

## oksiraaniesteriperustainen yksikerrosmaali

TEKNORAN COMBI 1485-09 on oksiraaniesteriin perustuva kaksikomponenttinen, isosyanaattivapaa yksikerrosmaali, jolla on korkea kuiva-ainepitoisuus. Sisältää aktiivisia ruosteenestopigmentejä. Käytetään konepajateollisuuden terästuotteiden maalaukseen. Maalin liuotepäästöt ovat alaiset korkean kuiva-ainepitoisuuden takia.

Maali kuivuu sekä korotetussa että huoneenlämpötilassa. Maalattun pinnan hitsausta tulee välttää.



## TEKNISET TIEDOT

<b>Käyttökohteet</b>	Koneet, Teräsrakenteet, Kuljetuskalusto		
<b>Alustasuositus</b>	Alumiini, Teräs, Sinkki		
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	N. 68 tilavuus-%		
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 1300 g/l		
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 265 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.		
<b>Teoreettinen riittoisuus</b>	<b>Kuivakalvo (µm)</b>	<b>Märkäkalvo (µm)</b>	<b>Teoreettinen riittoisuus (m<sup>2</sup>/l)</b>
	80	117	8,5
	Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.		
<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.		
<b>Värisävyt</b>	Sopimuksen mukaan.		
<b>Sävytysjärjestelmä</b>	Teknotint		
<b>Kiilto (60°)</b>	TEKNORAN HARDENER 1475-00: kiiltävä TEKNORAN HARDENER 1475-51: puolikiiltävä		
<b>Kovete</b>	Comp. B: TEKNORAN HARDENER 1475-00 tai TEKNORAN HARDENER 1475-51		
<b>Sekoitusuhde (A:B)</b>	2:1 tilavuusosaa		
<b>Käyttöaika, +23 °C</b>	4 h		
<b>Ohenne</b>	Vakio-ohenteet: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 ja TEKNOSOLV 6120-00. Muut tuotteelle soveltuvat ohenteet: ks. Käsittely.		

<b>Varastointi</b>	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.
<b>Pakkauskoot</b>	Saatavana vakiopakkauskokoina.

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**TERÄSPINNAT:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan. Käytettäessä kemiallista esikäsittelyä on käsittelyn soveltuvuus tarkistettava maalin valmistajalta.

**SINKKIPINNAT:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknoksen kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

**ALUMIINIPINNAT:** Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

**YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitteystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohjamaali ja KORRO E epoksikonepajapohjamaali.

### Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

## Käsittely

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suositusten mukaiset kalvonpaksuudet. Ilmattoman ruiskun suutin 0,011 - 0,013". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

Hidas ohenne: TEKNOSOLV 1640. Käytetään esim. maalattaessa suuria pintoja ja lämpötilan ollessa huoneenlämpötilaa korkeampi.

Nopea ohenne sähköstaattiseen ruiskutukseen: TEKNOSOLV 1639.

## Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva.

Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

## Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)

### - pölykuiva

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - kosketuskuiva

4 h (DIN 53150:1995)

### - lämpökuivaus

+80°C / 30 min

## Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
+10°C	24 h	-
+23°C	2 h	-

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

## Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

## TURVALLISUUS

### Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.