

TEKNORAN COMBI 1485-09

Farba jednopowłokowa na bazie estru oksiranowego

TEKNORAN COMBI 1485-09 jest dwuskładnikową, wolną od izocyjanianów farbą typu „high solids” opartą na bazie estru oksiranowego. Zawiera aktywne pigmenty antykorozyjne. Przeznaczona do stosowania w przemyśle maszynowym jako powłoka ochronna na stal. Dzięki wysokiej zawartości substancji stałych emisja rozpuszczalników z farby jest niższa.

TEKNORAN COMBI 1485-09 utwardza się zarówno w temperaturze podwyższonej jak i w temperaturze otoczenia. Unikać spawania powierzchni malowanych.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe		
Zalecane podłoże	Aluminium, Stal, Cynk		
Zawartość części stałych	Okolo 68 % objętościowych		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1300 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 265 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) 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 (m²/l)
	80	117	8,5
	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	Według uzgodnienia.		
System barwienia	Teknotint		
Połysek (60°)	TEKNORAN HARDENER 1475-00: połysk TEKNORAN HARDENER 1475-51: półpołysk		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNORAN HARDENER 1475-00 lub TEKNORAN HARDENER 1475-51		
Proporcje mieszania (A:B)	2:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	4 h		

Rozcieńczalnik	Standardowe rozcieńczalniki: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 i TEKNOSOLV 6120-00. Inne: patrz Nanoszenie.
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.
Wielkości opakowań	Produkt dostępny w zakresie standardowych wielkości opakowań.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni	<p>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:</p> <p>POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę przez czyszczenie strumieniowe Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Przeszlifowanie powierzchni poprawia przyleganie farby do podłoża. Dobór właściwej metody chemicznego przygotowania powierzchni należy wcześniej przedyskutować z przedstawicielem firmy TEKNOS.</p> <p>POWIERZCHNIE CYNKOWE: Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione 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 omieceniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych.</p> <p>POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych Powierzchnie, które narażone są na warunki atmosferyczne należy przygotować przez oczyszczenie strumieniowe (AlSaS) lub piaskowanie.</p> <p>POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (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. Fragmenty uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża oraz powłoki konserwacyjnej.</p>
----------------------------------	--

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.

W razie potrzeby może być zastosowany grunt KORRO E lub KORRO PVB.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny

Nanoszenie

Należy wziąć pod uwagę czas życia mieszaniny. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrzny, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,011 - 0,013". Pędzel może być stosowany w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

Rozcieńczalnik spowalniający: TEKNOSOLV 1640 – zastosowanie np. podczas malowania dużych powierzchni oraz gdy temperatura jest wyższa od pokojowej. Rozcieńczalnik przyspieszający do nanoszenia natryskiem elektrostatycznym: TEKNOSOLV 1639.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być sucha. W czasie nakładania i schnięcia temperatura powietrza otaczającego, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +5 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %

Czasy schnięcia

- pyłosuchość

+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 80 µm)

- suchość na dotyk

1 godzina (ISO 9117-3:2010)

- suszenie wymuszone

4 godziny (DIN 53150:1995)

+80 °C / 30 min.

Kolejna warstwa

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
+10 °C	24 godziny	-
+23 °C	2 godziny	-

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

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.