

TEKNORAN COMBI 1485-09

однослойная краска на основе оксиран-эфира

TEKNORAN COMBI 1485-09 является двухкомпонентной, без изоцианата, однослойной, оксиран-эфирной краской с высоким содержанием сухих веществ. Содержит активные антикоррозионные пигменты. Применяется для окраски стальных изделий в машиностроительной промышленности. Концентрация выделения растворителя низкая, из-за высокого содержания сухих веществ.

Краска высыхает, как при повышенной температуре, так и при комнатной температуре. Следует избегать сварки окрашенной поверхности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Области применения	Машиностроение, Стальные конструкции, Транспортное оборудование		
Рекомендуемые поверхности	Алюминий, Сталь, Цинк		
Содержание нелетучих веществ	Прим. 68 объемных %		
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1300 г/л		
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 265 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.		
Теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	80	117	8,5
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		

Цвета	По договоренности.
Колеровочная система	Teknotint
Глянец (60°)	TEKNORAN HARDENER 1475-00: глянцевая TEKNORAN HARDENER 1475-51: полуглянцевая
Отвердитель	Комп. Б: TEKNORAN HARDENER 1475-00 или TEKNORAN HARDENER 1475-51
Соотношение смешивания (А:Б)	2:1 частей по объему
Жизнеспособность, +23 °С	4 h
Разбавитель	Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 и TEKNOSOLV 6120-00. Прочие подходящие разбавители см. Нанесение.
Хранение	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.
Упаковочные размеры	Материал доступен в стандартных упаковочных размерах.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:</p> <p>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию. Применение химического способа подготовки поверхности следует согласовать с изготовителем краски.</p> <p>ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой</p>
-------------------------------	---

струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

При необходимости можно применять шоппраймер KORRO PVB или эпоксидный шоппраймер KORRO E.

Способ нанесения

Безвоздушное распыление

Нанесение

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,013". Для ремонтной окраски и для небольших участков можно применять кисть.

Медленнодействующий разбавитель:TEKNOSOLV 1640.

Применяется, например, при окраске больших площадей и при повышенной температуре в помещении.

Быстродействующий разбавитель для электростатического распыления: TEKNOSOLV 1639.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой.

Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %.

Время высыхания

+23 °С / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

- от пыли

1 ч (ISO 9117-3:2010)

- на отлив

4 ч (DIN 53150:1995)

- ускоренная сушка

+80 °С / 30 мин

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	TEKNORAN COMBI 1485	
	мин.	макс.
+10 °С	24 ч	-
+23 °С	2 ч	-

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.

Очистка

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.