

# TEKNODUR COMBI 0550

## полиуретановая краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	TEKNODUR COMBI 0550 является двухкомпонентной полиуретановой краской с содержанием антикоррозионных пигментов. В качестве отвердителя используется TEKNODUR HARDENER 0500 - алифатическая изоцианатная смола.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для защиты стальных поверхностей, в качестве т.н. однослойной краски (система окраски K2), а также в качестве поверхностной краски для грунтовочных красок TEKNOPLAST PRIMER 3 и 5, а также INERTA PRIMER 5.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска образует полуглянцевую или глянцевую пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Изделие можно применять с типичными алкидными грунтовками TEKNOLAC PRIMER в качестве поверхностной краски. Хорошо подходит также для алюминиевых поверхностей.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Основы 9,5 частей по объему, отвердителя TEKNODUR HARDENER 0500 0,6 частей по объему. Для окрасочного оборудования, предназначенного для двухкомпонентных красок имеется специально разработанный вариант отвердителя TEKNODUR HARDENER 5100, который применяется в соотношении: TEKNODUR COMBI 0550, пластмассовый компонент: 10 частей по объему, TEKNODUR HARDENER 5100: 1 часть по объему.		
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	6 часов		
<b>Содержание сухих веществ</b>	50 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	TEKNODUR COMBI 0550-03: прим. 670 г/л TEKNODUR COMBI 0550-05: прим. 670 г/л TEKNODUR COMBI 0550-09: прим. 570 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	TEKNODUR COMBI 0550-03: прим. 440 г/л TEKNODUR COMBI 0550-05: прим. 440 г/л TEKNODUR COMBI 0550-09: прим. 500 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	40	80	12,5
	80	160	6,2
	100	200	5,0
<b>Практический расход</b>	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>			
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час		
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 3 часа		
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>			
температура поверхности	<b>TEKNODUR COMBI 0550</b>		
	мин.	макс.	
<b>+5°C</b>	через 48 часов	-	
<b>+23°C</b>	через 24 часа	-	
Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.			
<b>Разбавитель</b>	TEKNOSOLV 1640 или TEKNOSOLV 9521		
<b>Очистка инструментов</b>	TEKNOCLEAN 6496		
<b>Глянец</b>	TEKNODUR COMBI 0550-03: полуматовая TEKNODUR COMBI 0550-05: полуглянцевая TEKNODUR COMBI 0550-09: глянцевая		
<b>Цвета</b>	По договоренности. Краска подходит к колеровочной системе Текномикс.		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.		

---

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

**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.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** поверхности обработать моющим средством для гальванизованных поверхностей RENZA 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 основы и техническому обслуживанию.

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 изделия.

**Смешивание компонентов**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску разбавить на 10 - 20 % TEKNOSOLV 1640 или TEKNOSOLV 9521.

Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,017".

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в сухом прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому открытую емкость с отвердителем следует хранить аккуратно закрытой. Рекомендуется использовать в течение 14 суток после открытия емкости.

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.

---

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_936\_Tuoteseloste.pdf