

TEKNODUR COMBI 3560-09

полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	TEKNODUR COMBI 3560-09 является двухкомпонентной полиуретановой краской на базе полиаспартика. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в схемах окраски для объектов, подверженных атмосферным нагрузкам. С содержанием антикоррозионных пигментов, для металлических поверхностей краска подходит для нанесения в 1- слой.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Когда от поверхностной краски требуется очень хороший глянец и устойчивость цвета, рекомендуется на участки нанести полиуретановый лак TEKNODUR. Из изделий имеется на выбор, также полуглянцевая TEKNODUR COMBI 3560-05.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): TEKNODUR HARDENER 7226	3 части по объему 1 часть по объему
-------------------------------	--	--

Жизнеспособность, +23°C	1 час
Содержание сухих веществ	93 ±2 объемных %
Общая масса твердых веществ	прим. 1600 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 70 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
		80	86
	120	129	7,8
	200	215	4,6

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Практический расход Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 40 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 2½ часа
- полностью сухая (ISO 9117-1:2009)	через 4 часа

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 120 мкм)

температура поверхности	TEKNODUR COMBI 3560-09	
	мин.	макс.
+5°C	через 12 часов	через 24 часа
+23°C	через 5 часов	через 8 часов

Разбавитель Стандартный разбавитель:
TEKNOSOLV 9526

Очистка инструментов TEKNOCLEAN 6496

Глянец 3560-09: глянцевая

Цвета По договоренности.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

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: Окалину от проката и ржавчину удалить струйной очисткой до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Очищенный струйной очисткой профиль поверхности должен быть шероховатым (сравнительная деталь "G") ISO 8503-2 (G).

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.

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.

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

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 одновременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед смешиванием компонентов базу следует размешать до однородной массы. Перед окрашиванием пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Перемешивать не менее 5 минут. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.
При необходимости, краску разбавить TEKNOSOLV 9526.
Прочие разбавители: TEKNOSOLV 1129, быстродействующий разбавитель.
Нельзя применять универсальные растворители и разбавители, так как они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.
Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,017".
Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и относительная влажность воздуха ниже 80%. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны составлять, как минимум -5°C, и температура краски должна быть выше +15°C во время смешивания и распыления. Температура поверхности и краски должны быть, как минимум, на +3°C выше точки росы воздуха.

Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентляции, и особенно, когда применяется распыление, рекомендуется маска с подачей свежего воздуха. При коротком периоде работы или временной работе можно использовать маску с совмещенным фильтром A2- P2. В этом случае, глаза и лицо должны быть защищены.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому его необходимо хранить в закрытой емкости и сухом помещении. Срок хранения отвердителя ограничен.

Рекомендуется использовать в течение двух недель 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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1165_Tuoteseloste.pdf