

Характеристика изделия

 937
 6 22.08.2002

ТЕКНОДУР 590
полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОДУР 590 является двухкомпонентной полиуретановой краской с содержанием антикоррозийных пигментов. В качестве отвердителя используется ТЕКНОДУР 500 - алифатическая изоцианатная смола.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для защиты стальных поверхностей, в качестве т.н. однослойной краски, а также в качестве поверхностной краски в схемах К 2.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует глянцевую пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Изделие можно применять с типичными алкидными грунтовками ТЕКНОЛАК ПРАЙМЕР в качестве поверхностной краски. Подходит также для алюминиевых поверхностей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания
 Пластмассовый компонент составляет 9,5 частей частей по объему, Отвердитель ТЕКНОДУР 500 составляет 0,6 частей по объему.
 Для окрасочного оборудования, предназначенного для двухкомпонентных красок имеется специально разработанный вариант отвердителя ТЕКНОДУР ХАРДЕНЕР 5100, который применяется в соотношении:
 ТЕКНОДУР 590, пластмассовый компонент: 10 частей по объему,
 ТЕКНОДУР ХАРДЕНЕР 5100: 1 часть по объему

Жизнеспособность, +23 °С 6 часов

Содержание сухих веществ Прим. 47 % по объему

Общая масса твердых веществ Прим. 570 г/л

Летучие органические вещества (VOC) Прим. 500 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретич. укрывист. м ² /л
	40	85	11,8
	80	170	5,9
	100	212	4,7

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

Практическая укрывистость Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.

Высыхание
 - пыль не пристает, +23 °С
 - сухая на ощупь, +23 °С
 -покрытие следующим слоем

Через 1 час
 Через 3 часа

ТЕКНОДУР 590		
	+5°С	+23С
Мин	Через 48 часов	Через 24 часа
Макс*		

Разбавитель, очистка инструментов ТЕКНОЛАК СОЛВ, ТЕКНОСОЛВ 1639 или более медленно действующий разбавитель ТЕКНОДУР СОЛВ, ТЕКНОСОЛВ 9521

Глянец Глянцевая

Цвета По договоренности

Хранение Срок хранения отвердителя ограничен. Дата на этикетке «Использовать до» указывает срок хранения отвердителя. Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой., поэтому его необходимо хранить в закрытой емкости. Рекомендуется использовать в течение 14 суток после открытия емкости.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. Бюллетень по технике безопасности

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления жира и грязи (см. ст. SFS-EN-ISO 12944-4), используя соответствующие методы.
Поверхности под окраску должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (SFS-ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: с поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию (SFS-EN ISO 12944-4, ISO 8501-2).

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы SFS-EN ISO 12944-4).

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. «Руководство по антикоррозийной окраске» АО ТЕКНОС.

Смешивание компонентов

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

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше + 5 °С, относительная влажность воздуха - ниже 80 %.

Нанесение

Тщательно перемешать краску перед нанесением.

При необходимости, краску разбавить 10 – 20 % ТЕКНОЛАК СОЛВ, ТЕКНОСОЛВ 1639, ТЕКНОДУР СОЛВ или ТЕКНОСОЛВ 9521.

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