

ТЕКНОДУР КОМБИ 3560-05

полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОДУР КОМБИ 3560-05 является двухкомпонентной полиуретановой краской. 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. Из изделий имеется на выбор, также глянцевая ТЕКНОДУР КОМБИ 3560- 09.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): ТЕКНОДУР ХАРДЕНЕР 7226	3 части по объему 1 часть по объему	
Жизнеспособность, +23°C	1 час		
Содержание сухих веществ	90 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 1350 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 100 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	80	88	11,2
	120	133	7,5
	200	222	4,5

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.

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

- от пыли (ISO 1517:1973)	через 40 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 часа
- полностью сухая (ISO 9117:1990)	через 4 часа

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

температура поверхности	ТЕКНОДУР КОМБИ 3560-05	
	мин.	max.
+5°C	через 12 часов	через 14 суток
+23°C	через 4 часа	через 7 суток

Разбавитель Стандартный разбавитель:
ТЕКНОСОЛВ 9526

Очистка инструментов ТЕКНОКЛИН 6496

Глянец 3560-05: полуглянцевая

Цвета По договоренности.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

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. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa2 ½ (ISO 8501-1). Следует обработать тонколистовую сталь, например, фосфатированием.

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.

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. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

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

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси одновременного 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.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.
При необходимости, краску разбавить ТЕКНОСОЛВ 9526.
Прочие разбавители: ТЕКНОСОЛВ 1129, быстродействующий разбавитель.
Нельзя применять универсальные растворители и разбавители, так как т.к. они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.
Краска наносится кистью 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, окрашиваемой поверхности и краски 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 вентиляции, 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 антикоррозийной 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.
