

# ТЕКНОРАН КОМБИ 1485

## однослойная краска на основе оксиран-эфира

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ТЕКНОРАН КОМБИ 1485 является двухкомпонентной, без изоцианата, однослойной, оксиран-эфирной краской с высоким содержанием сухих веществ. Содержит активные антикоррозионные пигменты.													
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Применяется для окраски стальных изделий в машиностроительной промышленности. Краска выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. 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.													
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>														
<b>Соотношение смешивания</b>	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): ТЕКНОРАН ХАРДЕНЕР 1475	2 части по объему 1 часть по объему												
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	4 часа													
<b>Содержание сухих веществ</b>	1485-09: 68 ±2 объемных-% 1485-05: 60 ±2 объемных-%													
<b>Общая масса твердых веществ</b>	1485-09: прим. 1300 г/л 1485-05: прим. 900 г/л													
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	1485-09: прим. 280 г/л 1485-05: прим. 370 г/л													
<b>Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м <sup>2</sup> /л)											
	1485-09: 80	117	8,5											
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного.													
<b>Практическая укрывистость</b>	Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.													
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)</b>	- от пыли (ISO 1517:1973) через 1 час - на ощупь (DIN 53150:1995) через 4 часа - сушка теплом 80°C / 30 мин													
<b>Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ТЕКНОРАН КОМБИ 1485</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>+10°C</b></td> <td>через 24 часа</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td><b>+23°C</b></td> <td>через 2 часа</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	ТЕКНОРАН КОМБИ 1485		мин.	макс.	<b>+10°C</b>	через 24 часа	-	<b>+23°C</b>	через 2 часа	-
температура поверхности	ТЕКНОРАН КОМБИ 1485													
	мин.	макс.												
<b>+10°C</b>	через 24 часа	-												
<b>+23°C</b>	через 2 часа	-												
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	Стандартные разбавители: ТЕКНОСОЛВ 9511 и ТЕКНОСОЛВ 6622. Прочие подходящие разбавители см. на стр. 2.													
<b>Глянец</b>	ТЕКНОРАН КОМБИ 1485-09: глянцевая ТЕКНОРАН КОМБИ 1485-05: полуглянцевая Полуматовую степень глянца можно достигнуть смешиванием отвердителя ТЕКНОРАН ХАРДЕНЕР 1474 с пластмассовым компонентом 1485-05. Соотношение смешивания: 2 :1.													
<b>Цвета</b>	Краска ТЕКНОРАН КОМБИ 1485 поставляется желаемого цвета.													
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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 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.

**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, песоки кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

**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.

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

**Шоппраймер**

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

**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**

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку, размер сопла 0,011 - 0,013". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

Стандартные разбавители: ТЕКНОСОЛВ 9511 и ТЕКНОСОЛВ 6622.

Медленнодействующий разбавитель: ТЕКНОСОЛВ 1640. Применяется, например, при окраске больших площадей и при повышенной температуре в помещении.

Быстродействующий разбавитель для электростатического распыления: ТЕКНОСОЛВ 1639.

**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%.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой 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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.