

TEKNODUR PRIMER 3411

полиуретановая грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	TEKNODUR PRIMER 3411 является двухкомпонентной полиуретановой грунтовочной краской с небольшим содержанием растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.
ПРИМЕНЕНИЕ	TEKNODUR PRIMER 3411 - высококачественная универсальная грунтовка для стальных поверхностей и поверхностей из цинка и алюминия.
СПЕЦСВОЙСТВА	TEKNODUR PRIMER 3411 является грунтовочной краской с высоким сухим остатком, которая образует плотную, ровную пленку. Краска с успехом применяется в качестве грунтовочной краски, даже когда к поверхностной окраске предъявляются высокие требования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (Компонент Б): TEKNODUR HARDENER 7231	8 частей по объему 1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	1½ часа	
Содержание сухих веществ	56 ±2 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 1095 г/л	

Летучие органические вещества (VOC) прим. 400 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	60	107	9,3
	100	178	5,6

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 60 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 20 минут
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 4 часа
- сушка теплом	60°C / 1 час

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

температура поверхности	TEKNODUR PRIMER 3411, TEKNODUR-поверхностные краски или TEKNODUR COMBI-поверхностные краски	
	мин.	max.
+5°C	через 20 часов	-
+23°C	через 4 часа	-

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Разбавитель	Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9521 и TEKNOSOLV 9526 (без содержания ароматических).
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496
Глянец	Полуматовая
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: 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.

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.

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

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.

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 для гальванизованных поверхностей RENZA STEEL.

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.

Шоппраймер

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E.

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.

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.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При использовании краски в качестве шлифовальной краски (для пневмораспылителя) разбавить на 10 - 20% TEKNOSOLV 9521 или TEKNOSOLV 9526. В зависимости от необходимой толщины пленки, нанести 1 - 2 слоя до толщины сухой пленки прим. 40 - 100 мкм. После высыхания поверхность может шлифоваться (сухое шлифование P 280/ P 320, мокрое шлифование P 600/P 800).

Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем или кистью. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018".

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.

Емкость с отвердителем следует открывать осторожно, поскольку в ней во время хранения может появиться давление.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

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

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_1479_Tuoteseloste.pdf