

TEKNODUR COMBI 0550

полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	TEKNODUR COMBI 0550 является двухкомпонентной полиуретановой краской с содержанием антикоррозионных пигментов. В качестве отвердителя используется TEKNODUR HARDENER 0500 - алифатическая изоцианатная смола.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для защиты стальных поверхностей, в качестве т.н. однослойной краски (система окраски K2), а также в качестве поверхностной краски для грунтовочных красок TEKNOPLAST PRIMER 3 и 5, а также INERTA PRIMER 5.													
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует полуглянцевую или глянцевую пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Изделие можно применять с типичными алкидными грунтовками TEKNOLAC PRIMER в качестве поверхностной краски. Хорошо подходит также для алюминиевых поверхностей.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Основы 9,5 частей по объему, отвердителя TEKNODUR HARDENER 0500 0,6 частей по объему. Для окрасочного оборудования, предназначенного для двухкомпонентных красок имеется специально разработанный вариант отвердителя TEKNODUR HARDENER 5100, который применяется в соотношении: TEKNODUR COMBI 0550, пластмассовый компонент: 10 частей по объему, TEKNODUR HARDENER 5100: 1 часть по объему.													
Жизнеспособность, +23°C	6 часов													
Содержание сухих веществ	50 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)													
Общая масса твердых веществ	TEKNODUR COMBI 0550-03: прим. 670 г/л TEKNODUR COMBI 0550-05: прим. 670 г/л TEKNODUR COMBI 0550-09: прим. 570 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	TEKNODUR COMBI 0550-03: прим. 440 г/л TEKNODUR COMBI 0550-05: прим. 440 г/л TEKNODUR COMBI 0550-09: прим. 500 г/л													
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)											
	40	80	12,5											
	80	160	6,2											
	100	200	5,0											
Практический расход	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. 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 40 мкм)														
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час													
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 часа													
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">TEKNODUR COMBI 0550</th> </tr> <tr> <th>МИН.</th> <th>МАКС.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5°C</td> <td>через 48 часов</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 24 часа</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>			температура поверхности	TEKNODUR COMBI 0550		МИН.	МАКС.	+5°C	через 48 часов	-	+23°C	через 24 часа	-
температура поверхности	TEKNODUR COMBI 0550													
	МИН.	МАКС.												
+5°C	через 48 часов	-												
+23°C	через 24 часа	-												
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.													
Разбавитель	TEKNOSOLV 1640 или TEKNOSOLV 9521													
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496													
Глянец	TEKNODUR COMBI 0550-03: полуматовая TEKNODUR COMBI 0550-05: полуглянцевая TEKNODUR COMBI 0550-09: глянцевая													
Цвета	По договоренности. Краска подходит к колеровочной системе Текномикс.													
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.													

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.

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

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.

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 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.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску разбавить на 10 - 20 % TEKNOSOLV 1640 или TEKNOSOLV 9521.

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

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.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в сухом прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому открытую емкость с отвердителем следует хранить аккуратно закрытой. Рекомендуется использовать в течение 14 суток 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_936_Tuoteseloste.pdf