

ТЕКНОДУР КОМБИ 0450

полиуретановая краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450 является двухкомпонентной полиуретановой краской. С содержанием антикоррозионных пигментов. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.													
ПРИМЕНЕНИЕ	<p>Применяется в качестве т.н. однослойной краски в системах окраски К 49. Краску можно применять также в качестве поверхностной краски в полиуретановых системах.</p> <p>Подходит для применения на стальные, оцинкованные и алюминиевые поверхности. Краска подходит для большинства подложек, также и для многих подложек, на которых хорошо держится старая пленка краски.</p>													
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует полуглянцевую или полуматовую пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Когда от поверхностной краски требуется очень хороший глянец и устойчивость цвета, рекомендуется на участки нанести полиуретановый лак ТЕКНОДУР 0250 или 0290.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОДУР ХАРДЕНЕР 0400	10 частей по объему 1 часть по объему												
Жизнеспособность, +23°C	4 часа													
Содержание сухих веществ	43 ±2 объемных %													
Общая масса твердых веществ	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450-05: прим. 630 г/л ТЕКНОДУР КОМБИ 0450-02: прим. 700 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 530 г/л													
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)											
	40	93	10,8											
	60	139	7,2											
	80	186	5,4											
	100	232	4,3											
Практическая укрывистость	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 30 минут - на ощупь (DIN 53150:1995) через 5 часов													
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">ТЕКНОДУР КОМБИ 0450</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5°C</td> <td>через 20 часов</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 12 часов</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.			температура поверхности	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450		мин.	макс.	+5°C	через 20 часов	-	+23°C	через 12 часов	-
температура поверхности	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450													
	мин.	макс.												
+5°C	через 20 часов	-												
+23°C	через 12 часов	-												
Разбавитель	Стандартные разбавители: ТЕКНОСОЛВ 9521 и ТЕКНОСОЛВ 6220. Прочие подходящие разбавители см. на стр. 2.													
Очистка инструментов	ТЕКНОКЛИН 6496													
Глянец	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450-05: полуглянцевая ТЕКНОДУР КОМБИ 0450-02: полуматовая													
Цвета	По договоренности.													
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.

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.

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: 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 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.

Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,013".

Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски.

Стандартные разбавители: ТЕКНОСОЛВ 9521 и ТЕКНОСОЛВ 6220.

Медленнодействующие разбавители: ТЕКНОСОЛВ 1640 и ТЕКНОСОЛВ 6291. Применяются, например, при окраске больших площадей и температуре - выше комнатной.

Нельзя применять универсальные растворители и разбавители, так как они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.

Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентляции, 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 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.