

CHARAKTERYSTYKA

TEKNODUR COMBI 3560-05 jest dwuskładnikową farbą poliuretanową. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.

ZASTOSOWANIE

Stosowany jako system poliuretanowy odporny na warunki atmosferyczne. Zawiera pigmenty antykorozyjne dlatego też może być nakładany w jednej warstwie na powierzchniach metalowych.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba tworzy powłokę o dobrej odporności na czynniki mechaniczne i na warunki atmosferyczne.
Występuje również TEKNODUR COMBI 3560-09 (w połysku).

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A) 3 części objętościowe
Utwardzacz (Komp. B): TEKNODUR 7226 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp 23°C

1 godz.

Zawartość substancji stałych

90±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1350 g/l

Lotne zw. organiczne (VOC)

ok. 100 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	80 µm	88 µm	11.2 m ² /l
	120 µm	133 µm	7.5 m ² /l
	200 µm	222 µm	4.5 m ² /l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (gr. suchej powłoki 120µm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 40 min.

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 3 godz.

- całkowicie suche (ISO 9117-1:2009) po 4 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, 50% wilgotności wzgl. (gr. suchej powłoki 120µm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
+5°C	po 12 godz.	po 14 dniach
+23°C	po 4 godz.	po 7 dniach

Rozcieńczalnik

Standardowy rozcieńczalnik: TEKNOSOLV 9526

Zmywacz

TEKNOCLEAN 6496

Wygląd powłoki

3560-05: półpołysk

Kolor

Do uzgodnienia.

Oznakowanie bezpieczeństwa Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Stopień chropowatości musi być wg komparatora G zgodnie z normą ISO 8503-2(G). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AISaS).

Stare powierzchnie malowane, nadające się do ponownego krycia: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć.

Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Przygotowanie wyrobu

Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności do stosowania. Bezpośrednio przed malowaniem zmieszać składnik bazowy z utwardzaczem w prawidłowej proporcji. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9526. Inne rozcieńczalniki: przyspieszający schnięcie TEKNOSOLV 1129.

Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

Nanosić farbę pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym.

Do natrysku bezpowietrznego zaleca się stosować dyszę o średnicy 0.013 - 0.017". Narzędzia malarskie i naczynia do mieszania farby umyć przed użyciem właściwym dla wyrobu rozcieńczalnikiem.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha.

Podczas aplikacji i schnięcia temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna wynosić przynajmniej -5°C a temperatura farby podczas mieszania i natryskiwania - powyżej +15°C.

Wilgotność względna powietrza powinna być niższa niż 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Zarówno utwardzacz jak i mieszanina zawiera izocyjaniany toteż zaleca się w czasie pracy i nanoszenia farby metoda natryskowa stosowanie maski wyposażonej w filtr A2P2. Chroniona winna być twarz i oczy.

Informacje dodatkowe

Okres przechowywania utwardzacza jest ograniczony.

Utwardzacz reaguje z wilgocią z powietrza i dlatego musi być przechowywany w szczelnie zamkniętych naczyniach, w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

Po otwarciu zaleca się zużyć utwardzacz w ciągu 14 dni.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.