

CHARAKTERYSTYKA

TEKNODUR COMBI 3560-93 jest dwuskładnikową farbą poliuretanową, a 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.

Farba szybko się utwardza, dlatego też nadaje się do malowania agregatem do farb dwuskładnikowych o wysokiej wydajności.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A)

3 części objętościowe

Utwardzacz (Komp. B): TEKNODUR 7227

1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp 23°C

60 min.

Zawartość substancji stałych

70±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1160 g/l

Lotne zw. organiczne (VOC)

ok. 280 g/l

Zalecana grubość powłoki

na sucho

na mokro

wydajność teoretyczna

120 µm

171 µm

5,8 m²/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 1,5 godz.

- suchość na dotyk (ISO 9117-5:2012)

po 4,5 godz.

- całkowicie suche (ISO 9117-1:2009)

po 7 godz.

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

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max*.
+5°C	po 8 godz.	po 24 godz.
+23°C	po 1 godz.	po 8 godz.

* maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy bez szorstkowania

Rozcieńczalnik

Standardowy rozcieńczalnik: TEKNOSOLV 9526

Zmywacz

TEKNOSOLV 6496

Wygląd powłoki

połysk

Kolor

Atlas Copco 01 Dark Grey B D028 , Atlas Copco 01 Black B S037

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). Profil powierzchni po czyszczeniu strumieniowo-ściernym powinien być gruboziarnisty (odniesienie komperator „G”)ISO 85023-2(G). Powierzchnię cienkiej płyty można przygotować np. poprzez fosforanowanie.

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 (AlSaS) lub piaskowanie .

Powierzchnie malowane, nadające się do ponownego pokrycia: 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. Baza musi być dokładnie wymieszana i ujednolicona przed zmieszaniem z utwardzaczem. 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

Odpowiednie podkłady to TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNODUR PRIMER 3411,TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788 lub TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780.

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć 0-5% rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 lub przyspieszającym schnięcie TEKNOSOLV 1129.

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

Nanosić farbę natryskiem konwencjonalnym lub 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. Zaleca się stosowanie agregatu do farb dwuskładnikowych.

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 metodą natryskową stosowanie maski wyposażonej w filtr A2P2. Chroniona powinna być twarz i oczy.

Informacje dodatkowe

Utwardzacz reaguje z wilgocią z powietrza . Przechowywać w chłodnych pomieszczeniach w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Okres przechowywania utwardzacza jest ograniczony. 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.