

# TEKNODUR COMBI 3430-35

## Однослойное полиуретановое покрытие с высоким содержанием сухого остатка



TEKNODUR COMBI 3430-35 является двухкомпонентной полиуретановой краской с содержанием антикоррозионных пигментов и содержанием низкой концентрацией растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.

Применяется для т.н. однослойного нанесения. Краску также можно применять в качестве поверхностной краски в полиуретановых системах окраски. Подходит для применения на стальные, оцинкованные и алюминиевые поверхности.

Свойства краски разработаны для нанесения электростатическим распылителем.

Краска образует пленку, которая хорошо выдерживает механическую и атмосферную нагрузки. Когда от поверхностной краски требуется очень хороший глянец и устойчивость цвета, рекомендуется нанести полиуретановый лак TEKNODUR 0250.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь, Алюминий, Цинк
<b>Связующее</b>	Полиуретановая
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	58 ±2 объемных %
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 920 г/л
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 400 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.

### Теоретический расход

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
80	137	7,2
100	172	5,8
120	206	4,8

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.

### Цвета

По договоренности.

### Глянец (60°)

Полуглянцевая

### Отвердитель

Комп. Б: TEKNODUR HARDENER 7230

### Соотношение смешивания (А:Б)

6:1 частей по объему

### Жизнеспособность, +23°С

1 h 30 min

### Разбавитель

Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 или TEKNOSOLV 9521.

### Хранение

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.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала 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. 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 RENZA STEEL.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Поверхности обработать моющим средством RENZA STEEL. 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 подложки и ремонтной окраске.

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.

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.

#### **Способ нанесения**

Безвоздушное распыление, Пневмораспылитель (Воздушное распыление), Распыление в электростатическом поле  
Сопло безвоздушного распылителя 0,011 - 0,015".

### Нанесение

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент 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.

Материал тщательно перемешать перед нанесением. Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящим разбавителем до применения краски.

### Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

### Разбавление

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 или TEKNOSOLV 9521.

Нельзя применять универсальных разбавителей, так как они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.

### Время высыхания

+23 °С / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

#### - от пыли

30 мин (ISO 9117-3:2010)

#### - на отлип

5 ч (ISO 9117-5:2012)

### Нанесение следующего слоя

температура поверхности	TEKNODUR COMBI 3430-09	
	мин.	макс.*
+5 °С	20 ч	-
+23 °С	4 ч	-

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

### Очистка

TEKNOCLEAN 6496

## **ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ**

### **Безопасность и меры предосторожности**

См. паспорт безопасности.

Отвердитель материала 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.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определенных рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.