

# TEKNODUR COMBI 3430-39

## Jednovrstvý polyuretanový nátěr s vysokým obsahem sušiny

TEKNODUR COMBI 3430-39 je dvousložkový antikorozi pigmentovaný polyuretanový nátěr s nízkým obsahem rozpouštědel, který obsahuje tvrdidlo na bázi alifatické isokyanátové pryskyřice.



Používá se jako jednovrstvý nátěr. Tento nátěr může být také použit jako vrchní nátěr v systémech polyuretanových nátěrů. Je vhodný pro aplikaci na ocel, zinek a hliník.

Jeho vlastnosti jsou optimalizovány pro elektrostatické stříkání.

Nátěr vytváří ochranný film s vynikající mechanickou odolností a odolností proti povětrnostním vlivům. Doporučuje se použít polyuretanový průhledný lak TEKNODUR 0290 na objekty, které vyžadují vrchní nátěr s vynikajícím leskem a trvalou stálostí barev.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Doporučený podklad</b>	Ocel, Hliník, Zinek
<b>Pojivo</b>	Polyuretan
<b>Pevné látky</b>	56±2 % objemových
<b>Celková hmotnost netěkavých látek</b>	Cca 850 g/l
<b>Těkavé organické látky (VOC)</b>	Cca 420 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Množství VOC je výrobním závodem uvedená průměrná hodnota uváděného výrobku; následkem toho se může lišit vzhledem k variaci jednotlivých výrobků, na které se vztahuje tento technický list.

<b>Teoretická spotřeba</b>	<b>Suchý film (µm)</b>	<b>Mokrý film (µm)</b>	<b>Teoretická vydatnost (m<sup>2</sup>/l)</b>
	80	142	7,0
	100	178	5,6
	120	214	4,7

Vzhledem k tomu, že některé vlastnosti nátěru se změni při aplikaci příliš silné vrstvy, nedoporučuje se aplikovat produkt na tloušťku vrstvy, která by byla více než dvakrát silnější než doporučená maximální tloušťka.

**Praktická vydatnost** Aplikované množství závisí mimo jiné na způsobu nanášení, na kvalitě povrchu a na možných ztrátách barvy při stříkání.

**Odstíny** Podle dohody.

**Tónovací systém** Teknotint

**Lesk (60°)** Lesklý

**Tvrdidlo** Složka B: TEKNODUR HARDENER 7230

**Poměr míchání (A:B)** 6:1 objemová

<b>Doba zpracovatelnosti, 23 °C</b>	1 h 30 min
<b>Ředidlo</b>	Standardní ředidla: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 nebo TEKNOSOLV 9521.
<b>Skladování</b>	<p>Skladovatelnost je uvedena na štítku. Skladujte na suchém a chladném místě v uzavřené plechovce.</p> <p>Tvrdidlo reaguje s vlhkostí vzduchu, proto otevřenou plechovku je třeba pečlivě uzavřít a doporučuje se ji spotřebovat do 14 dnů od otevření.</p>

## NÁVOD K POUŽITÍ

### Příprava povrchu

Z povrchu odstraňte veškeré nečistoty, které by mohly být překážkou pro přípravu povrchu a aplikaci. Odstraňte vodou rozpustné soli vhodnými metodami. Povrchy se připravují v závislosti na materiálu následovně:

**OCELOVÉ POVRCHY:** Odstraňte okuje a rez tryskáním na stupeň přípravy Sa 2½ podle normy ISO 8501-1. Úprava povrchu tenkého plechu zbrusením zvyšuje přilnavost nátěru k podkladu.

**ZINKOVÉ POVRCHY:** Ocelové konstrukce žárově zinkované, vystavené atmosférické korozi, mohou být natřeny, pokud jsou jejich povrchy očištěny metodou sweep blast (SaS) a mají matný vzhled. Mezi vhodné čisticí prostředky patří např. Oxid hlinitý a přírodní písek. Norma ISO 12944-5 nedoporučuje natírání žárově zinkovaných objektů, které jsou vystaveny namáhání ponorem. V takovém případě je třeba se obrátit na firmu Teknos pro další konzultace. Doporučuje se, aby nově zinkované tenké plechy byly ošetřeny sweep blast-cleaning (SaS) metodou. Povrchy, které v důsledku povětrnostních vlivů změnilly barvu, mohou být také ošetřeny čisticím prostředkem RENSA STEEL.

**HLINÍKOVÉ POVRCHY:** Ošetřete povrchy čisticím prostředkem RENSA STEEL. Povrchy, které jsou vystaveny povětrnostním vlivům, se také zdrsní metodou sweep blast-cleaning (AlSaS) nebo broušením.

**STARÉ LAKOVANÉ POVRCHY VHODNÉ K PŘETŘENÍ:** Všechny nečistoty, které by mohly negativně ovlivnit aplikaci nátěru (např. mastnota a soli), musí být odstraněny. Povrchy musí být suché a čisté. Staré natírané povrchy, u kterých byla překročena maximální doba pro přetírání, je nutné zdrsnit. Poškozené části je třeba připravit v souladu s požadavky na podklad a údržbový nátěr.

Místo a čas přípravy povrchu musí být zvoleny tak, aby připravený povrch nebyl ušpiněn nebo nenavlnul před dalším ošetřením.

Další pokyny pro přípravu povrchu lze nalézt v normách EN ISO 12944-4 a ISO 8501-2.

### Způsob aplikace

Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu, Konvenční stříkání, Elektrostatické stříkání

Doporučená velikost trysky pro airless stříkání: 0,011 - 0,015".

**Aplikace** Při přípravě směsi zohledněte dobu zpracovatelnosti (pot life). Před aplikací smíchejte základní složku a tužidlo ve správném poměru a důkladně promíchejte až na dno nádoby. Nedostatečné promíchání nebo nesprávný poměr složek může vést k neúplnému vytvrzení a zhoršení vlastností nátěru.

Před použitím důkladně promíchejte. Před použitím vyčistěte stříkací pistoli a nádoby na barvu pomocí ředidla, které je vhodné pro tuto barvu.

**Podmínky aplikace** Povrch, který má být natřen, musí být suchý. Při aplikaci a schnutí by teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy měla být nad +5 °C a relativní vlhkost vzduchu nižší než 80 %. Kromě toho musí být teplota natíraného povrchu a výrobku nejméně o 3 °C vyšší než teplota rosného bodu okolního vzduchu.

**Ředění** V případě potřeby naředte barvu ředidlem TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 nebo TEKNOSOLV 9521.

Univerzální ředidla nejsou doporučena, protože mohou obsahovat alkohol, který reaguje s tvrdidlem.

**Doba schnutí**  
+23 °C / 50% RH (suchý film 80 µm)  
**- proti prachu** 30 min (ISO 9117-3:2010)  
**- suché na dotek** 5 h (ISO 9117-5:2012)

**Přetíratelné**

Teplota povrchu	Sam o sobě	
	min.	max.*
+5 °C	20 h	-
+23 °C	4 h	-

Vyšší tloušťka filmu a vyšší relativní vlhkost vzduchu v prostoru sušení obvykle zpomalí proces sušení.

**Čištění** TEKNOCLEAN 6496

## ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

### Bezpečnostní a preventivní opatření

Viz bezpečnostní list.

Tvrdidlo výrobku a hotová směs obsahují izokyanáty. V nevětraných prostorách a zejména při aplikaci sprejem doporučujeme použití masky s čerstvým vzduchem. Při krátkodobých nebo dočasných pracích lze použít masku s kombinovaným filtrem A2-P2. V tomto případě je nutné chránit oči a obličej.

Plechovku s tvrdidlem je třeba otevírat opatrně, protože během skladování může v plechovce vzniknout tlak.

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

Výše zmíněné informace jsou normativní a podloženy laboratorními testy a praktickými zkušenostmi. Informace jsou nezávazné a my nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledky způsobené za pracovních podmínek, které nemůžeme ovlivnit, a tudíž zákazník nebo uživatel se nezbavuje odpovědnosti otestovat vhodnost našich výrobků pro specifické způsoby a metody aplikace za aktuálních podmínek aplikace. Naše odpovědnost se vztahuje pouze na poškození způsobená přímo vadami produktů dodaných firmou Teknos. Výrobek je určen jen k profesionálnímu užití. To znamená, že uživatel má dostatečné znalosti, aby výrobek používal správně s ohledem na technické a pracovní bezpečnostní aspekty. Nejnovější verze Technických listů a Bezpečnostních listů jsou k dispozici na našich stránkách [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.