

TEKNODUR COMBI 3560-09

Erittäin korkean kuiva-aineen polyaspartic-pohjainen maali

TEKNODUR COMBI 3560-09 on kaksikomponenttinen, polyaspartic-pohjainen polyuretaanimaali. Kovetteena on alifaattinen isosyanaattihartsisi.



TEKNODUR COMBI 3560-09 on ruosteenestopigmentoitu maali 1-kerrosmaalaukseen metallipinnoille. Pinnoite muodostaa erittäin kestävä kalvon, joka suojaa hyvin säärasitukselta.

Kun pintamaalilta vaaditaan erittäin hyvää kiillon ja värisävyn kesto, suositellaan kohteiden lakkausta TEKNODUR 0290 polyuretaanilakalla.

TEKNISET TIEDOT

Alustasuositus	Teräs, Alumiini, Sinkki																											
Sideaine	Polyuretaani																											
Kuiva-ainepitoisuus	TEKNODUR HARDENER 7226 93 ±2 tilavuus-% TEKNODUR HARDENER 7227 87 ±2 tilavuus-%																											
Kiintoainepitoisuus	TEKNODUR HARDENER 7226 n. 1600 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 n. 1500 g/l																											
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	TEKNODUR HARDENER 7226 n. 70 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 n. 120 g/l Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.																											
Teoreettinen riittoisuus	<table><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teoreettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3">TEKNODUR HARDENER 7226</td></tr><tr><td>80</td><td>86</td><td>11,6</td></tr><tr><td>120</td><td>129</td><td>7,8</td></tr><tr><td>200</td><td>215</td><td>4,6</td></tr><tr><td colspan="3">TEKNODUR HARDENER 7227</td></tr><tr><td>80</td><td>92</td><td>10,9</td></tr><tr><td>120</td><td>138</td><td>7,3</td></tr><tr><td>200</td><td>230</td><td>4,4</td></tr></tbody></table>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)	TEKNODUR HARDENER 7226			80	86	11,6	120	129	7,8	200	215	4,6	TEKNODUR HARDENER 7227			80	92	10,9	120	138	7,3	200	230	4,4
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)																										
TEKNODUR HARDENER 7226																												
80	86	11,6																										
120	129	7,8																										
200	215	4,6																										
TEKNODUR HARDENER 7227																												
80	92	10,9																										
120	138	7,3																										
200	230	4,4																										
Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.																											
Värisävyt	Sopimuksen mukaan.																											
Sävytysjärjestelmä	Teknotint																											

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Kiilto (60°)

Kiiltävä

Kovete

Comp. B: TEKNODUR HARDENER 7226 tai TEKNODUR HARDENER 7227

Sekoitusuhde (A:B)

Comp. B	Tilavuusosaa (A : B)
TEKNODUR HARDENER 7226	3 : 1
TEKNODUR HARDENER 7227	2,4 : 1

Käyttöaika

TEKNODUR HARDENER 7226 1 h

TEKNODUR HARDENER 7227 1 h

Varastointi

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja kuivissa sisätiloissa, tiiviisti suljetuissa astioissa. Tuotteen kuivuminen kiihtyy kosteassa, joten Comp. A -astian tiheä avaaminen saattaa lyhentää käyttöaika.

Kovete reagoi ilman kosteuden kanssa, joten avattu koveteastia on säilytettävä huolellisesti suljettuna ja se suositellaan käytettäväksi 14 vrk kuluessa astian avaamisesta.

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Suihkupuhdistetun pinnan pintaprofiiliksi suositellaan karheaa (vertailukappale "G") SFS-ISO 8503-2 (G).

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknoksen kanssa.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Hajotusilmaruiskutus
Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,017".

Käsittely

KOMPONENTTIEN SEKOITUS: Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Ennen komponenttien yhdistämistä sekoitetaan muoviosa tasalaatuiseksi. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Sekoitusaika on vähintään 5 min. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Maaliruisku ja sekoitusastiat puhdistetaan ennen käyttöä maalille soveltuvalla ohenteella.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Käsittelyn ja kuivumisen aikana ilman ja käsiteltävän pinnan on oltava vähintään -5 °C, ja tuotteen lämpötilan yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana. Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Kosteus kiihdyttää maalin kovettumista. Nopean kuivumisen saavuttamiseksi vaaditaan riittävä kosteustaso. Jotta liuottimet saadaan tehokkaasti haihtumaan, suositellaan hyvää ilmanvaihtoa maalatun pinnan yli haihdutuksen ja kuivauksen aikana. Kuivatusta korotetussa lämpötilassa (yli +35 °C) ei suositella. Lisätietoja saat Teknosin edustajilta.

Ohentaminen

Maalia ohennetaan (max. 5 tilavuus-%) tarvittaessa TEKNOSOLV 9526:lla. Muut ohenteet: TEKNOSOLV 1129 (nopea ohenne) tai TEKNOSOLV 6622 (hidas ohenne).

Yleisohenteita ei voi käyttää, koska ne saattavat sisältää alkoholeja, jotka reagoivat kovetteen kanssa.

Kuivumisaika

- pölykuiva

- kosketuskuiva

- läpikuiva

Päällemaalattavissa

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 120 µm)

40 min kuluttua

2,5 h (ISO 9117-5:2012)

4 h (ISO 9117-1:2009)

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
+5 °C	12 h	24 h
+23 °C	5 h	8 h

TURVALLISUUS

Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

Tuotteen kovete ja käyttövalmis seos sisältävät isosyanaatteja. Ilmanvaihdon ollessa puutteellinen sekä erityisesti ruiskutusmaalauksen yhteydessä suosittelemme raitisilmanaamarin käyttöä. Lyhytaikaisessa tai väliaikaisessa työssä voidaan käyttää hengityksen suojainta yhdistelmäsuodattimella A2-P2. Tällöin tulee huolehtia silmien ja kasvojen suojaamisesta.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotesteihin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.