

# ТЕКНОДУР КОМБИ 0450 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

# K49

8 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют двухкомпонентную полиуретановую краску, содержащую активные пигменты. Краска быстро высыхает. Подходит для прямого нанесения на металлическую поверхность, как в один слой, так и в два слоя по системе окрашивания.

## СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K49a	K49b	K49e
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	-	-	-
Структура системы покрытия:	PUR100/1- FeSa 2½	PUR120/2- FeSa 2½	EPPUR160/2- FeSa 2½
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	-	-	1 x 60 мкм
ТЕКНОДУР КОМБИ 0450 полиуретановая краска	1 x 100 мкм	2 x 60 мкм	1 x 100 мкм
Общая толщина пленки	100 мкм	120 мкм	160 мкм
VOC, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания	120	150	170

## ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС	K49c	K49d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	-	-
Структура системы покрытия:	PUR100/1- ZnSaS	PUR120/2- ZnSaS
ТЕКНОДУР КОМБИ 0450 полиуретановая краска	1 x 100 мкм	2 x 60 мкм
Общая толщина пленки	100 мкм	120 мкм
VOC, г/м <sup>2</sup> системы окрашивания	120	150

Пример маркировки системы покрытия: K49a - PUR100/1-FeSa 2½.

См. на обороте

**Применение** Стальные поверхности, подверженные атмосферным нагрузкам в помещениях и на открытых площадках.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K49a	Стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C2.
K49b	Стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K49c	Оцинкованные стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C2. В соответствии со стандартом SFS 5873 система по коррозионной категории C1 - C2 (F30.01). На алюминиевых поверхностях соответствует такому же стандарту, система F40.01(PUR100/1- AlSaS).
K49d	Оцинкованные стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C3.
K49e	В соответствии стандарту SFS 5873 система для коррозионной категории C3 (S3.17).

#### Подготовка поверхности

Удалить с поверхности любое загрязнение, мешающее подготовке и покраске поверхности, а также водорастворимые соли, используя соответствующие методы очистки. Поверхности под окрашивания должны подготавливаться в зависимости от материала 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:** можно окрашивать горячеоцинкованные стальные конструкции, подверженные атмосферным воздействиям, если их поверхности отшлифованы легкой струйной очисткой (SaS) до того, как поверхность станет матовой. Подходящими абразивными материалами являются, напр. окись алюминия и природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении. Рекомендуется обрабатывать новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ.

**Алюминиевые поверхности:** поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, кроме этого, обработать, легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске". Информацию по предварительной подготовке поверхности можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

**Шоппраймер** Подходящие шоппраймеры: шоппраймер KORRO PVB и эпоксидный шоппраймер KORRO E.

Продолжается

**Нанесение** Перед нанесением тщательно перемешайте компоненты красок до однородности. Краску наносить на сухую чистую поверхность до требуемой толщины пленки.

Температура воздуха и окрашиваемой поверхности, а также относительная влажность воздуха в процессе окрашивания и высыхания должны соответствовать данным в таблице.

**Ремонт** **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 1 - Ri 3 можно отремонтировать. С ремонтируемой поверхности удалить повреждения и острые края отшлифовать. Удалить неплотно держащийся слой краски. Очищенные участки и твердый слой краски скосить. Используя струйную очистку, следует избегать остатков трещин на неудаленной пленке краски. Если к ремонту относится покраска всей поверхности, то глянцевую краску следует отшлифовать до матовости. Поверхности очистить от пыли и следов обработки.

Нанесите на подготовленные участки грунтовку и поверхностную краску данной системы до первоначальной величины.

**Полный ремонт:** Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 должны быть полностью перекрашены. В этом случае, всю поверхность очистить струйной очисткой до предварительной подготовке поверхности Sa 2½ и покрасить, как при первоначальной обработке.

#### Технические данные красок

Краска		ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОДУР КОМБИ 0450		
Спецификация изделия №		442	934		
Тип краски		двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	полиуретановая краска		
Цвета		серая, красная, желтая, белая	Колеровочная система Текномикс		
Глянец		полуматовая	0450-05: полуглянцевая 0450-02: полуматовая		
Разбавитель		ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521, ТЕКНОСОЛВ 6220		
Способы нанесения		безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель		
Сопло безвоздушного распылителя		0,013 - 0,019"	0,011 - 0,013"		
Условия нанесения					
- мин. температура	°C	+10	+5		
- макс. влажность	%	80	80		
Замечания по безопасности		См.паспорт по технике безопасности	См.паспорт по технике безопасности		
Содержание сухих веществ объемных-%		53 ±2	43 ±2		
Общая масса твердых веществ г/л		ок. 910	0450-05: ок. 630 0450-02: ок. 700		
Летучие органические вещества (VOC) г/л		ок. 440	ок. 530		
Рекомендуемая толщина пленки					
- мокрая	мкм	113	139 -232		
- сухая	мкм	60	60 -100		
Укрывистость, теоретическая м²/л		8,8	7,2 - 4,3		
Время высыхания, +23°C / 50 % RH - от пыли, (ISO 9117-3:2010) - на ощупь, (DIN 53150:1995) Нанесение следующего слоя, 50 % RH		(сухая пленка 60 мкм) через 1 час. через 4 час. ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОПЛАСТ 50:		(сухая пленка 40 мкм) через 30 мин. через 5 час. ТЕКНОДУР КОМБИ 0450:	
		мин.	макс.	мин.	макс.
	<b>+5°C</b>	-	-	через 20 час.	-
	<b>+10°C</b>	через 6 час.	через 6 мес.	-	-
	<b>+23°C</b>	через 2 час.	через 6 мес.	через 12 час.	-