

ТЕКНОДУР КОМБИ 3430 ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ СИСТЕМЫ

K59

5 9.2.2012

Системы окрашивания для стальных поверхностей, подверженные атмосферным нагрузкам. В системах используют двухкомпонентную полиуретановую краску с активными пигментами. Подходит для непосредственного нанесения на металлические поверхности в один или два нанесения.

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K59a	K59b	K59e	K59f
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/коррозионная категория/ срок службы	-	-	-	-
Структура системы покрытия:	PUR100/1- FeSa 2½	PUR120/1- FeSa 2½	EPPUR160/2- FeSa 2½	PUR160/2- FeSa 2½
ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 эпоксидная грунтовка	-	-	1 x 60 мкм	-
ТЕКНОДУР КОМБИ 3430 полиуретановая краска	1 x 100 мкм	1 x 120 мкм	1 x 100 мкм	2 x 80 мкм
Общая толщина пленки	100 мкм	120 мкм	160 мкм	160 мкм
VOC, г/м² системы окрашивания	57	69	97	92

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Обозначение системы покрытий ТЕКНОС

	K59c	K59d
EN ISO 12944-5 (2007) обозначение/ коррозионная категория/ срок службы	-	-
Структура схемы покрытия:	PUR100/1- ZnSaS	PUR120/1- ZnSaS
ТЕКНОДУР КОМБИ 3430 полиуретановая краска	1 x 100 мкм	1 x 120 мкм
Общая толщина пленки	100 мкм	120 мкм
VOC, г/м² системы окрашивания	57	69

Пример маркировки системы окрашивания: K59a - PUR100/1-FeSa 2½.

См. на обороте

Применение Защита металлических конструкций внутри помещений и на открытых площадках, подверженных атмосферным нагрузкам.

Обозначение ТЕКНОС	Типовое применение
K59a	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионным категориям C2.
K59b	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионным категориям C3.
K59c	Оцинкованные стальные конструкции на открытых площадках по коррозионной категории C2. В соответствии стандарту SFS 5873 система по коррозионным категориям C1 - C2 (F30.01). На алюминиевых поверхностях соответствует такому же стандарту система F40.01(PUR100/1- AlSaS).
K59d	Оцинкованные стальные конструкции по коррозионной категории C3.
K59e	В соответствии стандарту SFS 5873 система по коррозионной категории C3 (S3.17).
K59f	Защита стальных конструкций на открытых площадках по коррозионной категории C3.

Подготовка поверхности

Удалить с поверхности любое загрязнение, мешающее подготовке и покраске поверхности, а также водорастворимые соли, используя соответствующие методы очистки. Поверхности под окрашивание 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 полностью тщательно 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, обработать, кроме этого, 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: EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер

Подходящие шоппраймеры: шоппраймер KORPO PVB и эпоксидный шоппраймер KORPO E.

Продолжается

Нанесение Тщательно перемешать компоненты перед использованием до однородности. Краску наносить равномерно на сухую, чистую от пыли поверхность пленкой требуемой толщины.

Технические характеристики красок указаны в нижеприведенной таблице и в спецификации изделий.

Ремонт **Частичный ремонт:** Поверхности со степенью поврежденности Ri 1-Ri 3 можно отремонтировать.
С ремонтируемых участков поверхности удалить дефекты и острые углы отшлифовать. Удалить неплотный слой краски. Края очищенных участков и твердый слой краски скосить. Используя струйную очистку, следует избегать остатков трещин на удаленной пленке краски. Если ремонт предусматривает окрашивание всей поверхности поверхностной краской, то слой глянцевой поверхностной краски отшлифовать до матовости. Поверхность очистить от пыли и остатков обработки. Отремонтированные участки покрасить грунтовочной и поверхностной красками схемы до первоначальной толщины.

Полный ремонт: Поверхности со степенью коррозионной поврежденности Ri 4 необходимо полностью перекрасить. Обработать всю поверхность струйной очисткой до степени предварительной подготовки Sa 2½ и покрасить, как при первичной обработке.

Технические данные красок

Краска		ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3	ТЕКНОДУР КОМБИ 3430		
Спецификация изделия	№	442	1144		
Тип краски		двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	полиуретановая краска		
Цвета		серая, красная, желтая, белая	по договоренности		
Глянец		полуматовая	3430-02: полуматовая 3430-05: полуглянцевая 3430-09: глянцевая		
Разбавитель		ТЕКНОСОЛВ 9506	ТЕКНОСОЛВ 9521		
Способы нанесения		безвоздушный распылитель	безвоздушный распылитель		
Сопло безвоздушного распылителя		0,013 - 0,019"	0,015 - 0,017"		
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 (ISO 3233:1988)	3430-02: 61 ±2 3430-05: 61 ±2 3430-09: 58 ±2		
Общая масса твердых веществ	г/л	ок. 910	3430-02: ок. 1120 г/л 3430-05: ок. 1120 г/л 3430-09: ок. 920 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	г/л	ок. 440	3430-02: ок. 350 г/л 3430-05: ок. 350 г/л 3430-09: ок. 380 г/л		
Рекомендуемая толщина пленки					
- мокрая	мкм	113	137 - 206		
- сухая	мкм	60	80 - 120		
Укрывистость, теоретическая	м²/л	8,8	7,2 – 4,8		
Время высыхания, +23°C / 50 % RH		(сухая пленка 60 мкм)	(сухая пленка 80 мкм)		
- от пыли, (ISO 9117-3:2010)		через 1 час.	через 30 мин.		
- на ощупь, (DIN 53150:1995)		через 4 час.	через 5 час.		
- полностью отвержденная		-	через 7 сут.		
Нанесение следующего слоя, 50 % RH		ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОПЛАСТ 50:	ТЕКНОДУР КОМБИ 3430:		
		мин.	макс.*	мин.	макс.
+5°C		-	-	через 20 час.	-
+10°C		через 6 час.	через 6 мес.	-	-
+23°C		через 2 час.	через 6 мес.	через 4 час.	-
		ТЕКНОДУР КОМБИ 3430:		-	-
+10°C		через 12 час.	через 7 сут.	-	-
+23°C		через 4 час.	через 3 сут.	-	-

* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.