

# TEKNODUR COMBI 3430

## полиуретановая краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	TEKNODUR COMBI 3430 является двухкомпонентной полиуретановой краской с содержанием антикоррозионных пигментов и содержанием низкой концентрацией растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.	
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	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. Краска подходит для большинства подложек, также и для многих подложек, на которых хорошо держится старая пленка краски.	
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	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 или 0290. Версия TEKNODUR COMBI 3430-09 отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1026-TB.	
<b>ОДОБРЕНИЯ</b>	Quality-System Approval (Module D) номер EUFI29-19001263-MED и EC Type-Examination Certificate (Module B) номер VTT-C-12041-15-17 в соответствии с Marine Equipment Directive (2014/90/EU).	

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNODUR HARDENER 7230	6 частей по объему 1 часть по объему	
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	1½ часа		
<b>Содержание сухих веществ</b>	3430-02: 61 ±2 объемных % 3430-05: 61 ±2 объемных % 3430-09: 58 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	3430-02: прим. 1120 г/л 3430-05: прим. 1120 г/л 3430-09: прим. 920 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	3430-02: прим. 350 г/л 3430-05: прим. 350 г/л 3430-09: прим. 380 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)
	80	131-138	7,2-7,6
	100	164-172	5,8-6,1
	120	197-207	4,8-5,1

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.

### Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 45 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 5 часов
- полная полимеризация через 7 суток

### Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

температура поверхности	TEKNODUR COMBI 3430	
	мин.	макс.*
<b>+5°C</b>	через 20 часов	18 мес или Расширенный**
<b>+23°C</b>	через 4 часа	18 мес или Расширенный**

\* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

\*\* Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть расширен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос.

Если применяются какие-то другие поверхностные окраски чем вышеупомянутые, просим обращаться к представителю компании Текнос для получения рекомендаций о поверхностных красках.

### Разбавитель

Стандартный разбавитель: TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 или TEKNOSOLV 6220

**Очистка инструментов**

TEKNOCLEAN 6496

**Глянец**

3430-02: полуматовая  
3430-05: полуглянцевая  
3430-09: глянцевая

**Цвета**

Краска подходит к колеровочной системе Текномикс.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

См. паспорт по технике безопасности.

**См. на обороте**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ****Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от 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 для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA 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 основы и техническому обслуживанию.

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 изделия.

**Смешивание компонентов**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9504 (стандартный разбавитель), TEKNOSOLV 9524 (медленнодействующий разбавитель), TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 или TEKNOSOLV 9521.

Универсальные разбавители нельзя использовать, т.к. они могут реагировать с отвердителем.

Краска наносится пневмораспылителем или безвоздушным распылителем. Размер сопла безвоздушного распылителя 0,013 - 0,017".

Отвердители краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентляции, 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.

Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Отвердитель реагирует с влагой, содержащейся в воздухе. Хранить в прохладном сухом месте в герметично закрытой емкости.

Рекомендуется использовать в течение двух недель после открытия емкости.

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.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по ее применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE\_1144\_Tuoteseloste.pdf