

### CHARAKTERYSTYKA

TEKNODUR COMBI 800-500 jest dwuskładnikową, szybkoschnącą, farbą poliuretanową z półpołyskiem zawierającą fosforan cynku. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.

### ZASTOSOWANIE

Przeznaczona jest do stosowania bezpośrednio na metal w środowiskach korozyjnych C2 i C3. TEKNODUR COMBI 800-500 jest przeznaczony do malowania powierzchni stalowych i ocynkowanych.

Może być również stosowana jako warstwa nawierzchniowa w systemach epoksydowo-poliuretanowych eksploatowanych w warunkach atmosfery miejskiej i przemysłowej.

### WŁAŚCIWOŚCI

Wyrób tworzy dekoracyjną powłokę z półpołyskiem, dobrze przyczepną do podłoża, odporną na działanie czynników mechanicznych.

Powłoka odporna na promieniowanie słoneczne i czynniki atmosferyczne, okresowe działanie roztworów soli i alkaliów, rozcieńczonych roztworów kwasów oraz produktów ropopochodnych.

W przypadku, gdy wymagana jest doskonała trwałość koloru i połysku powłoki malarskiej, zaleca się dodatkowo nałożyć odpowiedni lakier poliuretanowy z serii Teknodur. W celu uzyskania dodatkowej ochrony antigrffiti należy stosować lakier TEKNODUR 295-901 Antigrffiti lub Teknodur 0290-19.

### DANE TECHNICZNE

**Proporcja mieszania składników** Baza (komp. A): 100 części objętościowych  
Utwardzacz (komp. B): TEKNODUR HARDENER 7333 9 części objętościowych

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp 23°C** 2 godz.

**Zawartość substancji stałych** 64±2% obj.

**Całkowita masa substancji stałych** ok. 1000 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 320 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho(μm)		wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l)
		na mokro(μm)	
	80	125	8,0
	100	156	6,4
	120	188	5,3

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, nie zalecamy aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

### Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

### Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80μm)

- pyłosuchość po 45 min.  
- suchość na dotyk po 2,5 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 80μm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
+10°C	po 5 godz.	18 miesięcy lub dłużej**
+20°C	po 2,5 godz.	18 miesięcy lub dłużej**

\*Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchnię przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.

\*\* Maksymalny czas do przemalowania może być wydłużony w określonych warunkach. Żeby upewnić się czy możliwe jest przemalowanie po wydłużonym okresie należy pisemnie skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

**Rozcieńczalnik** TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 433

**Rozcieńczalnik do mycia narzędzi** TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 433

**Wygląd powłoki** Półpołysk

**Kolor** Farba jest zawarta w systemie barwienia Teknotint i Teknomix.  
Po uzgodnieniu wybrane kolory RAL dostępne w kolorach fabrycznych.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59 [www.teknos.com](http://www.teknos.com)  
TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.com](mailto:biuro@teknos.com)

ciąg dalszy na następnej stronie

**OZNAKOWANIE  
BEZPIECZEŃSTWA**

Patrz Karta Charakterystyki

**SPOSÓB STOSOWANIA  
Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

**Stal:** Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup>(ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku stosowania konstrukcji stalowych pokrytych ogniowo powłoką cynkową w zanurzeniu, należy wcześniej skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem do czyszczenia powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL.

**Powierzchnie malowane:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem była czysta i sucha.

**Przygotowanie wyrobu**

Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności mieszaniny do stosowania. Składniki, w prawidłowej proporcji, na krótko przed użyciem, należy dokładnie wymieszać w całej objętości zbiornika. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Minimalna temperatura podłoża -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać. W razie potrzeby rozcieńczać przy pomocy TEKNOSOLV 433 lub TEKNOSOLV 9521.

Nanosić farbę natryskiem bezpowietrznym, pędzlem, wałkiem a po rozcieńczeniu natryskiem konwencjonalnym. Do natrysku bezpowietrznego zastosować dyszę o średnicy 0.011 - 0.015".

Narzędzia malarskie i naczynia do mieszania farby umyć przed użyciem TEKNOSOLV 433 lub TEKNOSOLV 9521.

Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

Zarówno utwardzacz jak i mieszanina zawiera izocyjaniany. Na stanowiskach pracy z niedostateczną wentylacją np. przy aplikacji metodą natryskową konieczny odpowiedni sprzęt ochronny układu oddechowego. Zaleca się maskę z doprowadzeniem świeżego powietrza oraz do prac krótkotrwałych filtr kombinowany A2-P2.

Chroniona wina być twarz i oczy.

Opakowanie z utwardzaczem otwierać ostrożnie ze względu na ryzyko wzrostu ciśnienia w puszcze w czasie przechowywania.

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. W przypadku potrzeby uzyskania powłoki o niższej grubości zaleca się rozcieńczenie farby, dodając zalecany rozcieńczalnik w ilości 5-10%. Minimalna zalecana grubość powłoki 50 µm. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

[www.teknos.com](http://www.teknos.com)TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.com](mailto:biuro@teknos.com)

ciąg dalszy na następnej stronie

**INFORMACJE DODATKOWE**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Utwardzacz reaguje z wilgocią z powietrza i dlatego musi być przechowywany w szczelnie zamkniętych naczyniach. Po otwarciu zaleca się zużyć utwardzacz w ciągu 2 tygodni.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: [www.teknos.com](http://www.teknos.com)