

DS 35

4

22.08.2002

TEKNONYL 90**FARBA NAWIERZCHNIOWA WINYLOWA****CHARAKTERYSTYKA**

TEKNONYL 90 jest jednoskładnikową farbą nawierzchniową, z połyskiem, na bazie modyfikowanej żywicy polichlorowiny (PVC). Posiada atest PZH nr HK/B/1822/07/99.

ZASTOSOWANIE

Farba jest przeznaczona do stosowania jako warstwa nawierzchniowa w winylowym systemie powłokowym K33 na stal, aluminium i stal ocynkowaną.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba jest odporna na wodne roztwory chemikaliów. Odporność powłoki na rozpuszczalniki organiczne jest ograniczona. Powłoki są odporne na temperaturę do +60°C.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych ok. 30% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 500 g/l.

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 610 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	40 µm	133 µm	7,5 m ² /l
	80 µm	266 µm	3,8 m ² /l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym 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

- pyłosuchość, po 1 godz.
- suchość na dotyk po 2 godz.

Zawartość substancji stałych

tym samym materiałem		
0°C		
min.	po 8 godz.	po 4 godz.
max.	-	-

Rozcieńczalnik, zmywacz

[TEKNOLAC SOLV](#) lub [TEKNOSOLV 1639](#)

Wygląd powłoki

Połysk

Kolor

Standardowe kolory zgodne z Kartą Kolorów Farb Przemysłowych
Dostępny również jako lakier

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

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, (ISO 12944-4). Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu 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 (ISO 12944-4). Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem. Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

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 (ISO 12944-4, ISO 8501-2).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944, część 4).

Warunki podczas
nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż 0°C a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.
Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym.
Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013".