



TEKNOLAC COMBI 50

alkydimaali

MAALITYYPPI TEKNOLAC COMBI 50 on nopeasti kuivuva, ruosteenestopigmentoitu puolikiiltävä alkydimaali.

KÄYTTÖ Käytetään sisällä ja ulkona pintamaalina alkydijärjestelmissä K10. Voidaan käyttää lievissä rasitusluokissa myös ns. 1-kerrosmaalina teräs- ja alumiinipinnoilla.

ERIKOISOMINAISUUDET Maali kuivuu erittäin nopeasti, joten se soveltuu hyvin konepaja- ja asemamaalaukseen.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus 45 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)

Kiintoainepitoisuus n. 610 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC) n. 520 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	40	88	11,2
	80	177	5,6
	100	222	4,5

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Käytännön riittoisuus Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) 15 min kuluttua

- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 1 h kuluttua

Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
+5°C	3 h kuluttua	-
+23°C	1 h kuluttua	-

Päällemaalaus mekaanisesti vaurioituneelle pinnalle suositellaan kuitenkin tehtäväksi 8 h kuluessa tai 2 d kuluttua.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Ohenne, välineiden pesu TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639

Kiilto Puolikiiltävä

Värisävyt Maali kuuluu Teknotint- ja Teknomix-sävytysjärjestelmien piiriin. Vakiosävyt sopimuksen mukaan.

VAROITUSMERKINTÄ Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

HUOM! Itsesytymisvaaran takia tuotteesta syntyvä jäte, ruiskutussumu ja likaantuneet rievut yms. on säilytettävä paloturvallisessa paikassa ilmatiiviisti suljetuissa astioissa. Veteen upottaminen on myös suositeltavaa.

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsittely**

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalienkohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENZA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisy-suihkupuhdistuksella (AIsaS) tai hiomalla.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Konepajapohja

Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohja ja KORRO E epoksikonepajapohja.

Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Hajotusilmaruiskutusta varten maalia ohennetaan n. 10 % TEKNOSOLV 9502:lla tai TEKNOSOLV 1639:llä.

Maalausvälineeksi soveltuu sivellin, hajotusilmaruisku, ilmaton ruisku tai sähköstaattinen ruisku. Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,015".

Maalattaessa erityiseen vaatehankaukseen tulevia pintoja (istuimet, kaiteet tms.) kirkkaan punaisilla tai keltaisilla sävyillä, suositetaan yhteydenottoa Teknoksen tekniseen neuvontaan.

LISÄTIETOJA

Varastoitava kuivassa ja viileässä, tiivistä suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitteystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriotuloksiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme www.teknos.com löydät ajan tasalla olevat versiot Teknoksen tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.



FI_874_Tuoteseloste.pdf