

油漆类型	TEKNODUR 0050是一款双组份聚氨酯面漆，固化剂是脂肪族聚异氰酸酯树脂。
用途	用在钢铁表面，作为TEKNODUR聚氨酯K27和K29油漆系统中的面漆。
特殊性能	该油漆能产生半光的漆膜，该漆膜具有优异的机械性能和耐候性能。 当要求面漆有高光泽和保色性时推荐使用TEKNODUR 0290聚氨酯面漆罩在其表面 该油漆能达到瑞典标准SSG 1026-TB的要求

技术资料

混合比例	底漆 (A组分) :	9 份 (体积)
	固化剂 (B组分) : TEKNODUR HARDENER 0010:	1 份 (体积)

施工寿命 (23°C) 4h

固含 56 ± 2% 体积含量(ISO 3233:1988)

固体总量 约 870 g/l

有机挥发物(VOC)	约 430 g/l		
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um)	湿膜 (um)	理论涂布率 (m ²)
	40	80	12.5

如果油漆漆膜过厚，很多性能会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。

实际涂布率 这一数值决定于施工工艺，工件表面状况以及喷逸等因素

干燥时间23°C / 50% RH (干膜 40 μm)
 -不沾尘干(ISO 1517:1973) 1小时
 -指触干 (DIN 53150:1995) 6小时
 -复涂时间，50% RH(干膜厚度 40 μm)

表面温度	自复涂	
	最小值	最大值
+5°C	20小时之后	-
+23°C	12小时之后	-

增加漆膜厚度或增加干燥环境的相对湿度会使得干燥速度减慢。

稀释剂 标准稀释剂: TEKNOSOLV 9521 和 TEKNOSOLV 6220.
其它适合的稀释剂参见: 第2页

清洗剂 TEKNOCLEAN 6496

光泽 半光 30-55%/60° 可以根据客户具体要求生产

颜色效果 该色漆在Teknomix的颜色系统中

安全标识 参见物料安全数据表.

施工指引

表面处理

除去表面任何可能对表面处理及喷涂不利的污染物。也要通过使用适当的方法去除水溶性盐。不同材料处理方法如下：

旧漆表面处理：除去任何可能影响油漆使用的杂质。表面应该清洁，干燥。对于旧漆如果已经超过最大复涂间隔，喷漆前应该打磨。有破损的工件应该根据工件和修补漆的要求进行修补。

应该在合适的地方和时间进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或湿的。

混合 配制油漆时要考虑到施工寿命，主油和固化剂的比例要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。如果不充分搅拌或固化剂比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。

施工条件 在施工和漆膜干燥期间，周围空气，工件表面和油漆的温度均需保持在+5℃以上，相对湿度在80%以下。

施工 使用前充分搅拌油漆。

该油漆适合刷涂，常规喷涂或者无气喷涂。适合的无气喷涂喷嘴口径为 0.011 - 0.013"。

使用前需用相应的稀释剂清洗喷枪和混合涂料的容器。

标准稀释剂：TEKNOSOLV 9521 和 TEKNOSOLV 6220。

慢干稀释剂：TEKNOSOLV 1640 和 TEKNOSOLV 6290。当喷涂大面积表面和当温度高于常温时使用。

快干稀释剂：TEKNOSOLV 9526。当采用湿罩光技术喷涂大面积表面或进行静电喷涂时使用。

如有需要，可以将油漆稀释10-20%。不能使用通用的稀释剂，因为其中可能含有乙醇，那将会与固化剂起反应。

油漆的固化剂和混合好的油漆中含有异氰酸酯，在通风不良的环境尤其是采用喷涂工艺时建议使用空气净化面具，在短期或临时工作时可使用配有A2-P2过滤器的面罩来保护眼睛和脸部。

固化剂储存时会产生压力，所以开启固化剂包装罐的时候一定要小心。

附加说明

保质期标识在标签上，固化剂需储存在阴凉干燥的密闭容器内。

固化剂会与潮湿的空气反应，因此固化剂开罐后需牢固密封，推荐在2周内使用完。

更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。

本产品内容所基于公司实验室检测和实际经验。Teknos承诺产品质量符合我司质量体系。我们对实际施工不负责任，因为结果很大程度上决定于处理和施工的条件。本产品只供专业使用，任何不当使用本产品后而导致的损失本公司概不承担任何责任，这要求使用人员必须在技术和工作安全方面对我司产品有足够了解。最新的数据资料，物料安全数据表和体系表请登录我们的主页www.teknos.com
