

# TEKNODUR PRIMER 8-00

## Полиуретановая грунтовочная краска

TEKNODUR PRIMER 8-00 является двухкомпонентной полиуретановой грунтовочной краской с небольшим содержанием растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.



TEKNODUR PRIMER 8-00 - высококачественная универсальная грунтовка для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей.

TEKNODUR PRIMER 8-00 обладает высоким сухим остатком и образует плотную ровную пленку. Применяется в качестве грунтовки, особенно в тех случаях, когда к внешнему виду готового покрытия предъявляются высокие требования, например, при окраске транспорта и оборудования. Рекомендуется использовать совместно с финишными материалами серии TEKNODUR 100.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь, Алюминий, Цинк											
<b>Связующее</b>	Полиуретановая											
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	56 ±2 объемных %											
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 990 г/л											
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 400 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.											
<b>Теоретический расход</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Сухая пленка (мкм)</th> <th>Мокрая пленка (мкм)</th> <th>Теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60</td> <td>107</td> <td>9,3</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>178</td> <td>5,6</td> </tr> </tbody> </table>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)	60	107	9,3	100	178	5,6		
Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)										
60	107	9,3										
100	178	5,6										

Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.
----------------------------	--

<b>Цвета</b>	Белый.
<b>Глянец (60°)</b>	Полуглянцевая
<b>Отвердитель</b>	Комп. Б: TEKNODUR HARDENER 0010
<b>Соотношение смешивания (А:Б)</b>	8:1 частей по объему
<b>Жизнеспособность, +23°С</b>	3 h
<b>Разбавитель</b>	Стандартный разбавитель: TEKNOSOLV 9526.
<b>Хранение</b>	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой. Хранить в сухом прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Срок хранения ограничен.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:</p> <p><b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> 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.</p> <p><b>РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:</b> 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 подложки и ремонтной окраске.</p> <p><b>АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Поверхности обработать моющим средством RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.</p> <p><b>ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под</p>
-------------------------------	---

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 RENSA STEEL.

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.

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.

Шоппраймер: При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E.

**Способ нанесения**

Безвоздушное распыление, Комбинированное распыление (Air-Mix), Пневмораспылитель (Воздушное распыление)  
Сопло безвоздушного распылителя 0,010 - 0,018".

**Нанесение**

**СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ:** При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент 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.

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящим разбавителем до применения краски.

В зависимости от необходимой толщины пленки, нанести 1 - 2 слоя до толщины сухой пленки 40 - 100 мкм. После высыхания поверхность может шлифоваться (сухое шлифование Р 280/ Р 320, мокрое шлифование Р 600/Р 800).

**Условия нанесения**

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %.

Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

**Разбавление**

Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 и TEKNOSOLV 6220.

Медленнодействующие разбавители: TEKNOSOLV 1640 и TEKNOSOLV 6291. Применяются, например, при окраске больших площадей и температуре - выше комнатной.

Разбавить при необходимости на 10 - 20 %. Нельзя применять универсальных разбавителей, так как они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.

**Время высыхания**

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

- от пыли

30 мин (ISO 9117-3:2010)

- на отлип

3 ч (ISO 9117-5:2012)

- ускоренная сушка

60 °C / 1 ч

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.

**Нанесение следующего слоя**

температура поверхности	TEKNODUR PRIMER 8-00, ТЕKNODUR- или ТЕKNODUR COMBI -поверхностные краски	
	МИН.	МАКС.
+5 °C	20 часов	-
+23 °C	3 часов	-

**Очистка**

TEKNOCLEAN 6496

## ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

**Безопасность и меры предосторожности**

См. паспорт безопасности.

Отвердитель материала и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентиляции, 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.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.