

TEKNOLAC PRIMER 0168-10

Алкідна Ґрунтовка

TEKNOLAC PRIMER 0168-10 – Ґрунтовка на алкідній основі, що висихає на повітрі та містить активні антикорозійні пігменти.



Ґрунтування сталевих конструкцій для внутрішнього та зовнішнього використання.

Ґрунтовка швидко сохне і має відмінні антикорозійні властивості. Використовується як антикорозійна Ґрунтовка в системах фарбування з фінішним покриттям. Дуже хороша адгезія. Може використовуватися під 2-компонентні поліуретанові та оксиран-ефірні фарби.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Об'єкти для нанесення	Сталеві конструкції		
Рекомендована поверхня	Сталь		
Зв'язуюче	Алкід		
Сухий залишок	49 ±2 % за об'ємом		
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 860 г/л		
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 490 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнятись між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.		
Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м²/л)
	40	81	12,2
	Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.		
Практичні витрати	Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.		
Кольори	Сірий (RAL 7032 / D205), червоно-коричневий, жовтий, білий і чорний.		
Система тонування	Teknotint		
Блиск (60°)	Глибокоматовий		
Розчинник	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.		

Зберігання

Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ**Підготовка поверхні**

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Потрібно видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: KORRO PVB, KORRO E епоксидний та KORRO SS цинк-силікатний шоппраймери. За необхідності можна використовувати готові ґрунтовки.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

Ретельно перемішайте перед використанням.

Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,013 – 0,018". Рівномірно розпилуйте до зазначеної товщини плівки. Слід бути особливо обережним при розпилюванні на краях, кутах і зварювальних швах. Невеликі ділянки також можна ґрунтувати пензлем, але в такому випадку потрібно нанести ще один шар для досягнення заданої товщини плівки.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення і висихання температура навколишнього середовища, поверхні і продукту повинна бути вище +5 °С, а відносна вологість повітря – нижче 80 %.

Час висихання

+23 °С / 50 % RH (суха плівка 40 мкм)

- суха на дотик

20 хв. (ISO 9117-5:2012)

- примусова сушка

80 °С / 15 хв.

Нанесення наступного шару

Температура поверхні	TEKNOLAC PRIMER 0168-10, із серією TEKNOLAC, із серією TEKNOLAC COMBI, із серією TEKNOSYNT, із серією TEKNORAN COMBI або TEKNODUR 0050/0090	
	мін.	макс.
+5 °С	4 год	-
+23 °С	45 хв.	-

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря уповільнюють процес висихання.

Очищувач

TEKNOSOLV 9502 або TEKNOSOLV 1639.

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Техніка безпеки та запобіжні заходи

Див. «Паспорт безпеки».

УВАГА! Через небезпеку самозаймання відходи від фарби, розпилювачі, забруднене ганчір'я тощо слід зберігати у пожежобезпечному місці в герметичних контейнерах. Також рекомендується занурення у воду.

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.