

# TEKNOPOX PRIMER 9-00

## Epoksidinis gruntas

Dvikomponentis epoksidinis gruntas.

Naudojamas kaip antikoroziniai dažai ant nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu apdorotų plieninių paviršių ir cinku padengtų bei aliuminio paviršių, kai reikia didelio atsparumo dilinimui, vandeniui, tepalams ir cheminėms medžiagoms.

Dažai greitai džiūsta, pasižymi geromis dengimo savybėmis, gerai išlygina. Dažai kietėja net prie +0 °C temperatūros.



## TECHNINIAI DUOMENYS

<b>Rekomenduojamas paviršius</b>	Aliuminis, Plienas, Cinkas
<b>Rišamoji medžiaga</b>	Epoksidinė derva
<b>Kietųjų dalelių kiekis</b>	62 ±2 % pagal tūrį
<b>Kietųjų dalelių masė</b>	Apytikriai 1030 g/l
<b>Lakieji organiniai junginiai (LOJ)</b>	Apytikriai 350 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.

### Teorinė išeiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m <sup>2</sup> /l)
60	97	10,3
80	129	7,8
100	161	6,2
120	193	5,2

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiausiu rekomenduojamu plėvelės storium.

<b>Praktinė dažų išeiga</b>	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.
<b>Spalvų gama</b>	Balta, šviesiai pilka ~ RAL-7035, tamsiai geltona ~ RAL-1014.
<b>Blizgumas (60°)</b>	Pusiau matinis
<b>Kietiklis</b>	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7219
<b>Maišymo proporcija (A:B)</b>	7:1 pagal tūrį
<b>Laikymo trukmė, 23 °C</b>	3 h
<b>Skiediklis</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Sandėliavimas</b>	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

## NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

<b>Paviršiaus paruošimas</b>	Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir
------------------------------	--

dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

**PLIENINIAI PAVIRŠIAI:** Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

**CINKO PAVIRŠIAI:** Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

**ALIUMINIO PAVIRŠIUS:** Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuurkštinami su valymo priemonėmis (AISaS) arba smėliu.

**SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI:** Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsiteptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

**Montavimo gruntas:** Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį montavimo gruntą. Prieš dengiant paviršių viršutine danga rekomenduojama jį nuvalyti iki kokybės laipsnio FeX05, X = montavimo gruntas (SFS 8145).

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

**Dengimo būdas**

Beoris purškimas

**Dengimas**

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis.

Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,017".

Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu.

**Dengimo sąlygos**

Paviršius turi būti sausas. Dengiant ir džiovinant aplinkos oro, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti didesnė nei +0 °C, o santykinis oro drėgnis turi būti mažesnis nei 80 %. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

**Skiedimas**

Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

**Džiūvimo trukmė**

+23 °C / 50 % RH (60 µm sausa plėvelė)

**- be dulkių**

10 min (ISO 9117-3:2010)

**- palietus sausa**

45 min (ISO 9117-5:2012)

**Perdažymas**

Pavirš. temp.	Tuo pačiu produktu		Su TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 ir TEKNODUR COMBI 3430 poliuretaniniais dažais		Su TEKNODUR COMBI 3560-78		Su TEKNODUR 100 9-12	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	1 h	2 mėn.	1 h	1 mėn.	1 h	2 mėn.	1 h	14 d.
+23 °C	45 min	2 mėn.	45 min	1 mėn.	45 min	2 mėn.	45 min	14 d.

\* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

**Valymas**

TEKNOSOLV 9506

**SVEIKATA IR SAUGA****Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.