

TEKNOPOX PRIMER 9-00

Grunt epoksydowy

Dwuskładnikowy grunt epoksydowy.

Stosowany jako farba antykorozyjna na stali oczyszczonej przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej jak również na podłożu ocynkowanym i aluminiowym, w obiektach narażonych na działanie warunków atmosferycznych, wody, olejów i innych chemikaliów.

Farba szybko schnie, posiada dobre własności aplikacyjne i charakteryzuje się dobrą rozlewnością. Utwardza się również w temperaturze 0°C



DANE TECHNICZNE

Zalecane podłoże	Aluminium, Stal, Cynk		
Spoiwo	Produkt epoksydowy		
Zawartość części stałych	62±2% obj.		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1030 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 350 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
Wydajność teoretyczna	na sucho (µm)	na mokro (µm)	wydajność teoretyczna (m²/l)
	60	97	10,3
	80	129	7,8
	100	161	6,2
	120	193	5,2
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.		
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	Biały, szary-jasny ~ RAL-7035, płowy ~ RAL-1014.		
Połysk (60°)	Półmat		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPOX HARDENER 7219		
Proporcje mieszania (A:B)	7:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	3 h		
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506		

Przechowywanie

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE CYNKOWE: Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną rekomendujemy zmatowić przed malowaniem za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos.

Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem RENSA STEEL.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA:

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej

obróbki.

Grunt do czasowej ochrony: Produkt jest kompatybilna z gruntem KORRO E – epoksydowym. Przed nałożeniem warstwy nawierzchniowej zaleca się, oczyszczenie malowanej powierzchni do stopnia czystości FeX05, X=grunt do czasowej ochrony (SFS 8145).

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny

Nanoszenie

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrzny, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu.

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrzego 0,013 - 0,017"
Pędzel może być stosowany w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż 0 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Rozcieńczanie

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

Czasy schnięcia

- pyłosuchość

- suchość na dotyk

Kolejna warstwa

+23°C / 50% RH (sucha powłoka 60 µm)

10 min (ISO 9117-3:2010)

45 min (ISO 9117-5:2012)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem		farbami poliuretanowymi TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 i TEKNODUR COMBI 3430		TEKNODUR COMBI 3560-78		TEKNODUR 100 9-12	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max.*	min.	max. *
+10°C	1 h	2 mies.	1 h	1 mies.	1 h	2 mies.	1 h	14 d
+23°C	45 min	2 mies.	45 min	1 mies.	45 min	2 mies-	45 min	14 d

* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.