TEKNOPLAST PRIMER 7

Farba epoksydowa do gruntowania

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 7 jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową do gruntowania, o niskiej zawartości rozpuszczalników.

ZASTOSOWANIE

Stosowany jako powłoka gruntująca w odpornych na ścieranie i działanie chemikaliów systemach epoksydowych K55, K58, K63, K65, K79, K85 i K86 zalecana do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używana jako grunt na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchnie zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba daje się szybko przemalowywać, więc jest odpowiednia dla wymalowań gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i ochlapywanie chemikaliami.

Farba spełnia wymagania szwedzkiej normy SSG 1021-GA.

W przypadku aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (DS. 1317).

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A):	4 części objętościowe
Utwardzacz (komp. B): TEKNOPLAST HARDENER	1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C 3 godz.

Zawartość substancji stałych 70±2% obj. (ISO 3233:1988)

Całkowita masa substancji stałych ok. 1200 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność

na sucho (µm)	na mokro(µm)	Wydajność teoretyczna (m^2/l)
80	114	8.8
120	171	5.8
160	228	4.4

Ponieważ wiele parametrów właściwości farby może ulec zmianie jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp.+23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)	po 1 godz.
- suchość na dotyk (ISO 9117-5:2012)	po 4 godz.
- pełne utwardzenie	po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy gr. suchej powłoki 80µm)

temp. powierzchni	Tym samym wyrobem, TEKNOPLAST HS 150		inne farby nawierzchniowe TEKNOPLAST		TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	po 8 h	12 miesięcy lub dłużej**	po 8 h	5 miesięcy lub dłużej**	po 8 h	12 miesięcy lub dłużej**
+23°C	po 4 h	12 miesięcy lub dłużej**	po 4 h	5 miesięcy lub dłużej**	po 4 h	12 miesięcy lub dłużej**

*Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchnię przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.
** Maksymalny czas do przemalowania może być wydłużony w określonych warunkach. Żeby upewnić się czy możliwe jest przemalowanie po wydłużonym okresie należy pisemnie skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

ciąg dalszy na następnej stronie

Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST PRIMER 7.

Rozcieńczalnik TEKNOSOLV 9506

Rozcieńczalnik do mycia narzędzi TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9530

Wygląd powłoki Półmat

Kolor Czerwony, szary, biały.
Dostępna także wersja z MIOX

OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

POWIERZCHNIE STALOWE: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 21/2 (ISO 8501-). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE OCYNKOWANE: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu i naturalny piasek. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się do malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku stosowania konstrukcji stalowych pokrytych ogniowo powłoką cynkową w zanurzeniu, należy wcześniej skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.
Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku można oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL
POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnię oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

POWIERZCHNIE MALOWANE: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji. Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości St 2 (ISO 8501-1).
Jako alternatywę do czyszczenia na sucho zaleca się solidną, dobrze przylegającą powłokę i/lub stal oczyszczać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (powyżej 70 MPa).
Cała powłoka musi wyglądać na chropowatą po oczyszczaniu strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Poprzez oczyszczanie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem powierzchnia osiągnie stopień czystości Wa 2 (ISO 8501-4:2006) lub stosownie do specyfikacji. Przed aplikacją stopień rdzy nalotowej powinien być określony max. M (ISO 8501-4:2006).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Grunt do czasowej ochrony TEKNOPLAST PRIMER 7 jest kompatybilny z gruntami KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

Przygotowanie wyrobu Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia, Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki

Warunki podczas nakładania Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

ciąg dalszy na następnej stronie

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +15°C.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.
Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.
Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.019".
Nakładanie za pomocą pędzla jest stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.
Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników. Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

INFORMACJE DODATKOWE

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. 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 kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com