DS 105
6 18.10.2021

# TEKNOPOX PRIMER 7-00

## Szybkoschnący grunt epoksydowy

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOPOX PRIMER 7-00 jest szybkoschnącym gruntem epoksydowym zawierającym pigment antykorozyjny (fosforan cynku). Farba utwardza się również w niskich temperaturach (od -10ºC).

**ZASTOSOWANIE**

Farba stosowana jest jako powłoka podkładowa lub międzywarstwa w systemach malarskich, gdzie wymagane jest szybkie przemalowanie kolejną warstwą lub w automatycznych malarniach natryskowych. Może być stosowany w systemie antykorozyjnego zabezpieczania środków transportu kołowego i szynowego.

**SPECJALNE WŁAŚCIWOŚCI**

Bardzo gładka, matowa powłoka, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, twarda i wytrzymała mechanicznie. Powłoka odporna na działanie czynników atmosferycznych. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.

**DANE TECHNICZNE**

**Proporcja mieszania składników**

Baza (Komp. A): 7 części obj.
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPOX HARDENER 7377 1 części obj.

**Czas przydatności do stosowania; temp. +23°C**

3 godziny

**Zawartość substancji stałych (ISO 3233)**

65±1% obj.

**Całkowita masa substancji stałych**

ok. 1200 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)**

ok. 320 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

| na sucho (µm) | na mokro (µm) | wydajność teoretyczna ($m^2$/l) |
|---|---|---|
| 80 | 123 | 8,1 |
| 100 | 154 | 6,5 |
| 150 | 230 | 4,3 |

Ponieważ wiele parametrów własności 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, chropowatości podłoża, strat w procesie natrysku, rodzaju konstrukcji itp.

**Czas schnięcia w temp. +23ºC, wilg. wzgl. 50% (grubość suchej powłoki 100 µm)**

- **pyłosuchość (PN-C-81519)** po 15 min
- **suchość na dotyk (PN-C-81519)** po 45 min
- **całkowite utwardzenie** po 5 dniach

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, wilg. wzgl. 50% (grubość suchej powłoki 100 µm)**

| Temperatura | Tym samym materiałem | | Farby poliuretanowe nawierzchniowe z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00 lub Teknodur 0050** | |
|---|---|---|---|---|
| | Min. | Max. | Min. | Max. |
| -5ºC | 9 h | 2 miesiące* | 9 h | 1 miesiąc* |
| 0ºC | 4,5 h | 2 miesiące* | 4,5 h | 1 miesiąc* |
| +5ºC | 3 h | 2 miesiące* | 3 h | 1 miesiąc* |
| +10ºC | 2 h | 2 miesiące* | 2 h | 1 miesiąc* |
| +23ºC | 45 min | 2 miesiące* | 45 min | 1 miesiąc* |

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

**Rozcieńczalnik**

Nie jest wymagane. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu) użyć TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 564.

**Rozcieńczalnik do mycia**

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 564

**Wygląd powłoki** Mat

**Kolor** TO-880 szary ciemny, TO-010 biały, RAL 7011

**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:
**Stal:** Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa $2^1/_2$ (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.
**Powierzchnie malowane nadające się do przemalowania:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. 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 powierzchni gołej stali należy usunąć rdzę do stopnia minimum St2 (ISO 8501-1). **Konstrukcje stalowe ocynkowane na gorąco i powierzchnie aluminiowe**, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek, kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku należy przygotować poprzez usunięcie produktów korozji cynku (biała rdza) i gromadzących się zanieczyszczeń. Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona tłuszczu, kurzu i soli.
Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

**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, dokładnie wymieszać ze sobą, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**Warunki podczas nakładania**

Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki: minimalna temperatura podłoża powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; minimalna temperatura otoczenia -10°C; wilgotność względna powietrza najwyżej 85%; minimalna temperatura farby +15°C; dobra wentylacja.

**Nakładanie**

Natrysk bezpowietrzny, powietrzny, pędzel (do małych powierzchni). Przy malowaniu pędzlem zalecane jest rozcieńczenie farby (przez dodanie ok. 3% rozcieńczalnika) oraz nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania typowej grubości pojedynczej powłoki.
Parametry natrysku bezpowietrznego:

| | |
|---|---|
| średnica dyszy | 0,013 - 0,017” |
| ciśnienie w dyszy | 20 - 30 MPa |

Do natrysku powietrznego farbę należy rozcieńczyć. Zalecana lepkość wyrobu 20-25s na kubku Forda Ø4.

**Informacje dodatkowe**

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od rodzaju podłoża, rodzaju i przeznaczenia konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 80 do 300 µm. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.
Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru.
Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą.

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.