

FEIDOPUR PRIMER ZG17

Podkład 2K-PU

FEIDOPUR PRIMER ZG17 to wysokiej jakości dwuskładnikowy podkład o bardzo wysokiej zawartości części stałych na bazie specjalnej formuły poliuretanowej. Zapewnia jedwabieście matowe wykończenie oraz charakteryzuje się doskonałymi właściwościami wypełniającymi i wyrównującymi. ZG17 nie kreduje, dzięki czemu nadaje się do przechowywania na zewnątrz. Zawiera aktywne pigmenty antykorozyjne, zapewniając długotrwałą ochronę.

Do powlekania wszelkiego rodzaju części stalowych o wysokich wymaganiach w zakresie ochrony antykorozyjnej. Główne zastosowania obejmują np. budowę pojazdów użytkowych, kontenerów i silników, a także wszelkie inne zastosowania wymagające najwyższej jakości podkładu poliuretanowego.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe, Zbiorniki magazynowe		
Zalecane podłoże	Aluminium, Stal ocynkowana ogniowo, Stal, Cynk		
Spoiwo	Produkt poliuretanowy		
Zawartość części stałych	66 ± 2% objętościowo		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 349 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	90	11,0
	80	120	8,25
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	biały, piaskowy, RAL 9005		
Połysk (60°)	Mat		
Utwardzacz	Składnik B: FEIDOPUR HARDENER ZH87-02		
Proporcje mieszania (A:B)	6:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania	Ok. 3 h (+20°C)		
Rozcieńczalnik	FEIDOSOLV VZ4 1		

Gęstość

ok. 1,7 g/ml (w zależności od odcienia koloru)

Przechowywanie

Produkt jest stabilny przez rok w nieotwartym opakowaniu. Przechowywać w chłodnym miejscu. Optymalna temperatura przechowywania wynosi od +5 °C do +25 °C. Chronić przed wysoką temperaturą i mrozem!

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 STALOWE: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, czysta, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu. Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1).

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.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą osłabiać przyczepność farby, takie jak olej, tłuszcz, pył muszą zostać starannie usunięte. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

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

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

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny, Natrysk ze wspomaganiem powietrznym, Natrysk konwencjonalny, Pędzel, Wałek

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. Zaleca się mieszanie mechaniczne, np. za pomocą wolnoobrotowej wiertarki ręcznej wyposażonej w mieszadło. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Przy malowaniu pędzlem lub wałkiem wyrób nakładać w postaci nierozcieńczonej.

	Natrysk bezpowietrzny	Natrysk ze wspomaganiem powietrznym	Natrysk konwencjonalny
Rozcieńczalnik	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ41	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ41	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ41
Lepkość podczas nanoszenia	jak dostarczono	jak dostarczono	25 – 35 s DIN 4
Dysza	0,011 – 0,014"	0,011 – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Ciśnienie w dyszy	150 – 180 bar	120 – 160 bar	–
Ciśnienie powietrza	–	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5,0 bar

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni oraz farby powinna wynosić powyżej +5°C i poniżej +35°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 85%. Temperatura powierzchni przeznaczonej do malowania powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy. Podczas aplikacji wyrobu zalecana jest dobra wentylacja.

Czasy schnięcia	+20 °C / 65% RH (sucha powłoka 50 µm)									
- pyłosuchość	ok. 1 - 1,5 h									
- suchość na dotyk	ok. 4 - 6 h									
	Ostateczną twardość i wytrzymałość w normalnych warunkach produkt uzyskuje po ok. 2 tygodniach.									
Kolejna warstwa	<table><tr><th rowspan="2">Temperatura powierzchni</th><th colspan="2">Tym samym materiałem lub farbami nawierzchniowymi 2K-PU</th></tr><tr><th>Min.</th><th>Max.*</th></tr><tr><td>+20 °C</td><td>30 min</td><td>6 miesięcy</td></tr></table>	Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem lub farbami nawierzchniowymi 2K-PU		Min.	Max.*	+20 °C	30 min	6 miesięcy	
Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem lub farbami nawierzchniowymi 2K-PU									
	Min.	Max.*								
+20 °C	30 min	6 miesięcy								
	* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej. Powierzchnia przed nałożeniem kolejnej warstwy musi być całkowicie czysta, aby zapewnić najlepszą przyczepność międzywarstwową. Jeśli maksymalny czas do przemalowania zostanie przekroczony, powierzchnia musi zostać zszorstkowana przed przemalowaniem. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.									

Czyszczenie FEIDOSOLV VZ41

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

Utwardzacz oraz mieszanina gotowa do malowania zawierają izocyjaniany. W obszarach o słabej wentylacji lub przy nanoszeniu przez natrysk zalecamy używanie maski oddechowej. Przy pracy krótkiej lub chwilowej można zastosować maskę z filtrem łączonym A2-P2. W tym wypadku należy chronić oczy oraz twarz.

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.