

INERTA PRIMER 5

Епоксидна ґрунтовка

INERTA PRIMER 5 — двокомпонентна епоксидна ґрунтовка на основі розчинника.



Використовується як ґрунтувальний шар в системах хімічно стійких епоксидних покриттів для сталі, цинку та алюмінію. Також підходить для використання в якості проміжного шару під цинк-епоксидні та цинк-силікатні ґрунтовки, а також в якості ґрунтувального шару під поліуретанові покриття TEKNODUR.

Фарба стійка до стирання, впливу масел, жирів і води, а при нанесенні фінішного покриття – також до хімічних речовин. Фарба відповідає вимогам шведського стандарту SS 185201. До складу фарби входить фосфат цинку.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сертифікати, схвалення та класифікації	SS 185201
Рекомендована поверхня	Сталь, Алюміній, Цинк
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	55 ±2 % за об'ємом
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 1000 г/л
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 430 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнитися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м ² /л)
	60	109	9,2
	80	145	6,9
	100	180	5,5

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Кольори Червоний, жовтий, сірий і білий.

Блиск (60°)	Матовий
Затверджувач	Комп. В: INERTA PRIMER 5/INERTA 51 MIOX HARDENER
Співвідношення змішування (А:В)	4:1 частин за об'ємом
Життєздатність, +23 °С	8 h
Розчинник	TEKNOSOLV 9506
Зберігання	Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до матовості по всій поверхні. Відповідними очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які зазнають деформації під час занурення, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос. Нові тонколистові конструкції з цинковим покриттям рекомендується обробляти струменевим очищенням (SaS). Поверхні, що стають з часом матовими під впливом атмосферних опадів, можна також обробити засобом RENSA STEEL.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENSA STEEL. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою дробеструйної обробки (AlSaS) або шліфування.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний, також необхідно відшліфувати до шорсткості. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: Епоксидний шоппраймер KORRO E, цинк-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS можуть бути використані, якщо необхідно.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

ЗМІШУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ: При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Ретельно перемішайте перед використанням.

Бажано наносити шляхом безповітряного розпилення, оскільки тільки цей метод забезпечує рекомендовану товщину плівки за одну операцію. Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,013 - 0,018". Пензель можна використовувати для підфарбовування та фарбування невеликих ділянок.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °С, а відносна вологість повітря нижче 80 %. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °С вище точки роси навколишнього повітря.

Розведення

За необхідності фарбу можна розбавити за допомогою TEKNOSOLV 9506.

Час висихання

+23 °С / 50 % RH (суха плівка 60 мкм)

- від пилу

1 год (ISO 9117-3:2010)

- суха на дотик

3 год (ISO 9117-5:2012)

Нанесення наступного шару

Температура поверхні	INERTA PRIMER 5 або TEKNODUR 0050		INERTA 50 або TEKNOPLAST 50		З іншим покриттям TEKNODUR або TEKNODUR PRIMER 5	
	мін.	макс.*	мін.	макс.*	мін.	макс.*
+10 °С	12 год	18 місяців або довше**	12 год	6 місяців	12 год	7 днів
+23 °С	4 год	18 місяців або довше**	4 год	6 місяців	4 год	3 днів

* Максимальний інтервал нанесення наступного шару без шорсткості.

** За певних обставин максимальний інтервал нанесення наступного шару покриття може бути збільшений. Щоб визначити, чи доречний подовжений інтервал нанесення наступного шару, зверніться до представника Текнос у письмовій формі.

Якщо використовуються деякі інші фінішні покриття, окрім зазначених вище, зверніться до представника Текнос, щоб отримати рекомендації щодо нанесення додаткового покриття.

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря уповільнюють процес висихання.

Очищувач

TEKNOSOLV 9506

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Техніка безпеки та запобіжні заходи

Див. «Паспорт безпеки».

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.