

# TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72

## Акрилатная грунтовочная краска

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 является быстро высыхающей однокомпонентной водоразбавляемой универсальной краской с содержанием активных антикоррозионных пигментов.



Благодаря своей адгезии и свойству нанесения следующим слоем, подходит в качестве универсальной грунтовочной краски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей или в качестве однослойной краски, а также в качестве шоппраймера в системах окрашивания для коррозионной категории C2 и C3.

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 подходит для нанесения следующим слоем многими однокомпонентными и двухкомпонентными красками такими, как водоразбавляемые акрилатные, эпоксидные и полиуретановые краски, а также эпоксидные и полиуретановые краски с содержанием разбавителя и алкидные краски с содержанием ксилола.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

|  |  |
|--|--|
| <b>Рекомендуемые поверхности</b>             | Сталь, Алюминий, Цинк  |
| <b>Связующее</b>                             | Акрилатная   |
| <b>Содержание нелетучих веществ</b>          | 37 ±2 объемных %   |
| <b>Общая масса нелетучих веществ</b>         | Прим. 650 г/л  |
| <b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b> | Прим. 32 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU)<br>Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация. |

### Теоретический расход

| Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л) |
|--------------------|---------------------|--|
| 30                 | 81                  | 12,3                                     |
| 40                 | 108                 | 9,3                                      |
| 60                 | 162                 | 6,2                                      |

Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

|                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Практический расход</b> | Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.  |
| <b>Цвета</b>               | Черная, RAL-7021 и RAL-7045.  |
| <b>Глянец (60°)</b>        | Матовая   |
| <b>Разбавитель</b>         | Вода.   |
| <b>Хранение</b>            | Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости. Нельзя перевозить или хранить при температуре ниже 0 °С.<br><br>Защищать от мороза. |

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Подготовка поверхности</b> | <p>С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:</p> <p><b>СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.</p> <p><b>ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (Sa5), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (Sa5). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.</p> <p><b>АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:</b> Поверхности обработать</p> |
|-------------------------------|--|

моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

**Способ нанесения**

Безвоздушное распыление

**Нанесение**

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018". Материал распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших участков можно применять кисть, но при этом необходимо наносить дополнительный слой для создания требуемой толщины пленки.

## Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +15 °С, относительная влажность воздуха ниже 70 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха. Во избежание слишком быстрого начального высыхания краски, относительная влажность воздуха должна быть выше 30 %, особенно при распылительной окраске.

На скорость высыхания краски влияют температура окрашиваемой поверхности, толщина пленки, а также температура высыхания и вентиляция. Краска высохла при испарении воды из пленки краски. Очень важно, чтобы вентиляция была достаточной на всех окрашенных участках. Если окрашенная поверхность будет подвержена погодным нагрузкам, влажности или низкой температуре (ниже +10°С), следует избегать нанесения слишком толстых пленок краски, и последняя пленка должна высыхать, как минимум, 40 часов (+23°С). Пониженная температура и недостаточная вентиляция замедляют процесс высыхания.

### Время высыхания

- от пыли

- на отлип

+23°С / 50 % RH (сухая пленка 30 мкм)

20 мин (ISO 9117-3:2010)

20 мин (ISO 9117-5:2012)

### Нанесение следующего слоя

| температура поверхности | 1-компонентными водоразбавляемыми красками *) |       | 2-компонентными водоразбавляемыми красками и 1- и 2-компонентными красками на основе растворителя *) |       |
|-------------------------|---|-------|--|-------|
|                         | мин.  | макс. | мин.   | макс. |
| +15 °С                  | 6 ч   | -     | 12 ч   | -     |
| +23 °С                  | 3 ч   | -     | 6 ч  | -     |

\* См. пункт 'Финишное покрытие'.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха в помещении высыхания, как правило, замедляют процесс высыхания.

### Финишное покрытие

Покрытие следующим слоем краски TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788-72 возможно красками следующих групп: TEKNOCRYL AQUA, TEKNODUR AQUA, TEKNOPOX AQUA, TEKNOLAC, TEKNOPLAST и TEKNODUR.

**Очистка**

Вода.

При переходе от красок на основе растворителя к водоразбавляемым краскам, важно тщательно промыть инструменты:

1. Промывка растворителем.
2. Промывку инструментов следует выполнять предназначенным для водоразбавляемых красок моющим средством, как TEKNOSOLV 6060.
3. Промывка водой.

При переходе от водоразбавляемых красок к краскам на основе растворителя, очистку выполнять в обратном порядке.

**ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ****Безопасность и меры  
предосторожности**

См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.