

TEKNODUR PRIMER 17

Premium poliuretanski temelj z visoko vsebnostjo suhe snovi

TEKNODUR PRIMER 17 je dvokomponentni temeljni premaz vrhunske kakovosti z visoko vsebnostjo suhe snovi na osnovi posebnega poliuretana z odličnimi polnilnimi in izravnalnimi lastnostmi.



Ker gre za poliuretanski temeljni premaz, lahko grundirane predmete začasno shranite na prostem, medtem ko čakate na nanos z zaključnim premazom. Temelj je pigmentiran z aktivnimi protikorozijskimi pigmenti.

Za premazovanje vseh vrst jeklenih delov z visokimi zahtevami glede zaščite pred korozijo. Glavno področje uporabe je v proizvodnji komercialnih in železniških vozil ter v kateri koli drugi industriji, ki želi poliuretanski temeljni premaz vrhunske kakovosti.

Skupaj s poliuretanskim pokrivnim premazom TEKNODUR 35-900 izdelek nudi hitre pretočne čase delovnih procesov, ki jih omogoča hitrost nanosa temeljnega premaza. Za poenostavitev postopka ta sistem uporablja isti trdilec, TEKNODUR HARDENER 0087, tako za osnovni kot za zaključni premaz.

TEHNIČNI PODATKI

Področje uporabe	stroji, transportna oprema		
Priporočena podlaga	aluminij, nerjaveče jeklo, jeklo, cink		
Vezivo	Poliuretan		
Suha snov	63 ±2% volumsko (Comp. A)		
Skupno suhe snovi	cca. 1250 g/l		
Teoretična poraba	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m²/l)
	40	64	15,8
	80	127	7,9
	120	191	5,3
	Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.		
Praktična poraba	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.		
Barva	Dusty grey.		
Sijaj (60°)	Polmat		
Utrjevalec	Comp. B: TEKNODUR HARDENER 0087		
Rok trajanja posode	Cca. 3 h (+20 °C)		
Razredčilo	TEKNOSOLV 6622		

Shranjevanje

Stabilnost shranjevanja je 1 leto v neodprti embalaži. Shranjujte v hladnem prostoru. Najprimernejša temperatura za skladiščenje +5 °C - +25 °C. Ne sme zmrzniti.

NAVODILA ZA UPORABO**Priprava površine**

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytų toliau:

JEKLENE POVRŠINE: Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

CINKANE POVRŠINE: Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos. Priporočeno je, da se nova pocinkana pločevina obdelava s peskanjem (SaS). Površine, ki so zaradi izpostavljenosti zunanjim vplivom matirane, se lahko obdelava z RENSA STEEL čistilnim sredstvom.

ALUMINIJSKE POVRŠINE: Površine obdelajte s pralnim sredstvom RENSA STEEL. Površine, ki so izpostavljene vremenskim vplivom, očistite tudi s peskanjem (AlSaS) ali brušenjem.

STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO: Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Stare, barvane površine, ki so presegle najdaljši čas premaza, je treba ponovno obrusiti pred premazovanjem. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza.

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

Metode nanašanja

Airless brizganje, Airmix brizganje, Konvencionalno brizganje

Nanos**MEŠANJE KOMPONENT:**

10 : 1 utežno

6 : 1 volumsko

Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Produkt se mora dobro premešati pred uporabo.

Čopič ali valjček uporabite za popravke.

	Airless brizganje	Airmix brizganje	Konvencionalno brizganje
Razredčilo	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	
Aplikativna viskoznost	35 – 50 s DIN 4	35 – 50 s DIN 4	25 – 35 s DIN 4
Šoba	0,011" – 0,014"	0,011" – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Pritisk barve	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Pritisk zraka	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

Pogoji za delo

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +5 °C in pod +35 °C in relativna zračna vlaga pod 85%. Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

Čas sušenja

+20°C/65% RV (suhi film 50 µm)

- prašno suh

Cca. 60 – 90 min.

- na otip suho

Cca. 4 – 6 h

Mogoče premazati čezenj

temperatura površine	TEKNODUR 35-900	
	min.	max. *
+23°C	30 min	6 mesecev

* Najdaljši interval ponovnega premazovanja brez brušenja.

Popolnoma čista površina je obvezna, da se zagotovi najboljši oprijem vmesnega sloja. Če je bil prekoračen najdaljši čas ponovnega premazovanja je treba površino pred ponovnim premazovanjem nahrenaviti. Povečanje debeline filma in naraščanje relativne vlažnosti zraka v sušilnem prostoru upočasnijo postopek sušenja in vpliva na lastnosti premaza.

Čiščenje

TEKNOCLEAN 6496

ZDRAVJE IN ZAŠČITA**Varnostni in previdnostni ukrepi**

Glej varnostni list.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani www.teknos.com. Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.