

TEKNODUR PRIMER 8-00

Poliuretaninis gruntas

TEKNODUR PRIMER 8-00" yra dvikomponentis poliuretaninis gruntas su mažu kiekiu tirpiklio. Kietiklis yra alifatinė izocianatinė derva.



„TEKNODUR PRIMER 8-00“ yra aukštos kokybės daugiafunkcis gruntas plieno, cinko ir aliuminio paviršiams.

„TEKNODUR PRIMER 8-00“ pasižymi didele kietųjų medžiagų mase. Jis suformuoja tankią ir tolygią plėvelę. Jis tinkamas naudoti kaip gruntas net reiklioms viršutinėms dangoms, pavyzdžiui, transporto įrangos dangoms. Rekomenduojama naudoti su viršutinėmis dangomis iš „TEKNODUR 100“ serijos.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas		
Rišamoji medžiaga	Poliuretanai		
Kietųjų dalelių kiekis	56 ±2 % pagal tūrį		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 990 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 400 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	60	107	9,3
	100	178	5,6
Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiausiu rekomenduojamu plėvelės storiu.			
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Balta.		
Blizgumas (60°)	Pusiaus blizgus		
Kietiklis	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0010		
Maišymo proporcija (A:B)	8:1 pagal tūrį		
Laikymo trukmė, 23 °C	3 h		
Skiediklis	Standartinis skiediklis: TEKNOSOLV 9526.		
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.		

Kietiklis reaguoja su oro drėgme. Laikyti vėsioje, sausoje vietoje, gerai uždarytoje taroje. Reikalavimai sandėliavimui riboti.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

ALIUMINIO PAVIRŠIUS: Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuurkštinami su valymo priemonėmis (AISaS) arba smėliu.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį montavimo gruntą.

Dengimo būdas

Beoris purškimas, Beoris maišant su oru mišiniu, Įprastinis purškimas
Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,010 - 0,018".

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Prieš naudodami išvalykite purškimo pistoletą ir maišymo indus dažams tinkamu skiedikliu.

Priklausomai nuo pageidaujamo plėvelės storio, dažai purškiami 1–2 sluoksniais. Sausos plėvelės storis tada bus 40–100 µm. Kai dažai išdžiūsta, juos galima švitruoti (sausas mechaninis valymas P280 / P320, drėgnas mechaninis valymas P600 / P800).

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė +5 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.

Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Skiedimas

Standartiniai skiedikliai: „TEKNOSOLV 9526“, „TEKNOSOLV 9521“ ir „TEKNOSOLV 6220“.

Lėtieji skiedikliai: „TEKNOSOLV 1640“ ir „TEKNOSOLV 6291“. Naudojami, pvz., dažant didelius paviršius ir kai temperatūra yra didesnė nei kambario temperatūra.

Kai reikia, atskieskite 10–20 %. Universalių skiediklių naudoti negalima, nes juose gali būti alkoholio, kurie sureaguos su kietikliu.

Džiūvimo trukmė

- be dulkių

- palietus sausa

- priverstinis džiovinimas

+23 °C / 50 % RH (60 µm sausa plėvelė)

30 min (ISO 9117-3:2010)

3 h (ISO 9117-5:2012)

60°C / 1 h

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Tą patį gaminį arba „TEKNODUR“ ar „TEKNODUR COMBI“ serijos viršutinė danga	
	min.	max.
+5°C	20 h	-
+23°C	3 h	-

Valymas

TEKNOCLEAN 6496

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

Dažų kietiklis ir paruoštas dažų mišinys sudėtyje turi izocianatų. Prastai vėdinamose vietose ir ypač naudojant purškimą rekomenduojame dėvėti kvėpavimo takų kaukę. Dirbant trumpai ar laikinai, gali būti naudojama kaukė su kombinuotu filtru A2-P2. Šiuo atveju reikia apsaugoti akis ir veidą. Kietiklį reikia atidaryti atsargiai, nes slėgis laikymo metu skardinėje gali susidaryti slėgis.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimo būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.