

TEKNODUR PRIMER 8-00

Grunt poliuretanowy

TEKNODUR PRIMER 8-00 jest poliuretanowym gruntem o niskiej zawartości rozpuszczalników. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.

TEKNODUR PRIMER 8-00 jest wysokojakościowym, uniwersalnym gruntem do malowania powierzchni stalowych, cynkowych i aluminiowych.

TEKNODUR PRIMER 8-00 ma wysoką masę substancji stałych. Tworzy zwartą i gładką powłokę. Jest odpowiedni jako podkład pod farby nawierzchniowe o wysokiej jakości wykończenia dla tak wymagających zastosowań jak urządzenia transportowe. Zalecany do stosowania z farbami nawierzchniowymi z serii TEKNODUR 100.



DANE TECHNICZNE

Zalecane podłoże	Stal, Aluminium, Cynk		
Spoivo	Produkt poliuretanowy		
Zawartość części stałych	56±2% obj.		
Całkowita masa części stałych	Okolo 990 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 400 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	107	9,3
	100	178	5,6
	Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.		
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	Biały.		
Połysk (60°)	Półpołysk		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNODUR HARDENER 0010		
Proporcje mieszania (A:B)	8:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	3 h		
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik standardowy: TEKNOSOLV 9526.		

Przechowywanie

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Utwardzacz reaguje z wilgocią zawartą w powietrzu. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Okres przechowywania jest ograniczony.

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 należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

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.

Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem

RENSA STEEL.

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.

Grunt do czasowej ochrony: Produkt jest kompatybilny z gruntem KORRO E – epoksydowym.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny, Natrysk ze wspomaganiem powietrznym, Natrysk konwencjonalny

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,010 - 0,018".

Nanoszenie

MIESZANIE SKŁADNIKÓW: 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. Nieodpowiednie wymieszenie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Narzędzia malarskie i naczynia do mieszania farby umyć przed użyciem właściwym dla wyrobu rozcieńczalnikiem.

W zależności od pożądanej grubości powłoki farbę nakładać w 1 -2 warstw. Grubość powłoki wyniesie wówczas 40 -100 µm. Gdy powłoka wyschnie można ją wygładzić papierem ściernym (szlifowanie na sucho P280/P320, szlifowanie na mokro P600/P800).

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Rozcieńczanie

Standardowe rozcieńczalniki: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 i TEKNOSOLV 6220.

Rozcieńczalniki spowalniające proces schnięcia: TEKNOSOLV 1640 i TEKNOSOLV 6291 - stosowane np. przy malowaniu dużych powierzchni, w temperaturze wyższej od pokojowej.

W razie konieczności rozcieńczyć 10-20%. Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

Czasy schnięcia

+23°C / 50% RH (sucha powłoka 60 µm)

- pyłosuchość

30 min (ISO 9117-3:2010)

- suchość na dotyk

3 h (ISO 9117-5:2012)

- suszenie wymuszone

60°C / 1 h

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Kolejna warstwa

Temp. powierzchni	tym samym materiałem lub farby nawierzchniowe serie TEKNODUR- lub TEKNODUR COMBI	
	min.	max.
+5°C	20 h	-
+23°C	3 h	-

Czyszczenie

TEKNOCLEAN 6496

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.

Puszkę z utwardzaczem należy otwierać z zachowaniem ostrożności, ponieważ wewnątrz może wytworzyć się ciśnienie.

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.