

TEKNOLAC PRIMER 0168-00

Alkidinis gruntas

„TEKNOLAC PRIMER 0168-00“ yra oru džiovinamas alkidinis gruntas, kuriame yra aktyvių antikoroziųjų pigmentų.

Naudojimas: Patalpose ir lauke naudojamoms plieninėms konstrukcijoms gruntuoti.

Dažai greitai išdžiūsta ir pasižymi puikiais antikorozinėmis savybėmis. Naudojami kaip antikoroziniai dažai dažymo sistemose su viršutine danga. Dažai pasižymi labai geromis dengimo savybėmis.



TECHNINIAI DUOMENYS

Taikymo sritys	Plieninės konstrukcijos		
Rekomenduojamas paviršius	Plienas		
Rišamoji medžiaga	Alkidas		
Kietųjų dalelių kiekis	48 ±2 % pagal tūrį		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 830 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 490 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)
	40	83	12,0
	80	166	6,0
	100	208	4,8
	Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.		
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Pilka (RAL 7032 / D205), rausvai ruda, balta, geltona ir juoda.		
Blizgumas (60°)	Pilnai matinis		
Skiediklis	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.		
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.		

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. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

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 PVB“, „KORRO E“ epoksidinį ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,018". Purškite tolygiai iki nurodyto plėvelės storio. Ypač atidžiai reikia purkšti kraštus, kampus ir suvirintas jungtis. Nedidelius plotus taip pat galima nudažyti šepetėliu, tačiau tokiu atveju reikia padengti papildomą sluoksnį, kad būtų gautas nurodytas plėvelės storis.

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 %.

Džiūvimo trukmė	+23 °C / 50% sant. drėgmė (sausą plėvelė 40 µm)		
- be dulkių	20 min (ISO 9117-3:2010)		
- palietus sausa	20 min (ISO 9117-5:2012)		
- priverstinis džiovinimas	80 °C / 15 min		
Perdažymas	paviršiaus temperatūra	tą patį gaminį su „TEKNOLAC“, „TEKNOSYNT“ arba „TEKNOLAC COMBI“ serijos gaminiais	
		min.	maks.
	+5 °C	4 val.	-
	+23 °C	40 min	-

Džiūvimo laiko ir pakartotinio sluoksnio dengimo vertės gali kisti priklausomai nuo plėvelės storio ir džiūvimo sąlygų

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

Valymas

TEKNOSOLV 9502 arba TEKNOSOLV 1639.

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

PASTABA! Dėl savaiminio užsidegimo pavojaus bet kokias gaminių atliekas, purškimo miglą ir išteptus skudurus reikia laikyti ugniai atsparioje vietoje sandariose talpyklose. Taip pat rekomenduojama pamerkti į vandenį.

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 gaminytis 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.