

TEKNOLAC PRIMER 0168-00

Алкидная грунтовочная краска

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 - высыхающая на воздухе, алкидная грунтовочная краска, содержащая эффективные антикоррозионные пигменты.



Применение: Для окрашивания стальных конструкций, находящихся внутри помещений и на открытых площадках.

Краска быстро высыхает и обладает прекрасными антикоррозионными свойствами. Применяется по антикоррозионным системам окрашивания, в которых используется поверхностная краска. Обладает хорошими свойствами нанесения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Области применения	Стальные конструкции
Рекомендуемые поверхности	Сталь
Связующее	Алкидная
Содержание нелетучих веществ	48 ±2 объемных %
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 830 г/л
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 490 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) 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 ² /л)
	40	83	12,0
	80	166	6,0
	100	208	4,8

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

Практический расход Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Цвета	Серая (RAL 7032 / D205), красно-коричневая, белая, желтая и черная.
Глянец (60°)	Полностью матовая
Разбавитель	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.
Хранение	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	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: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: 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. РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию. 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. Шоппраймер: При необходимости можно применять шоппраймер KORRO PVB, эпоксидный шоппраймер KORRO E и цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.
Способ нанесения	Безвоздушное распыление

Нанесение

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

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 +5 °C, относительная влажность воздуха ниже 80 %.

Время высыхания

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

- от пыли

20 минут (ISO 9117-3:2010)

- на отлип

20 минут (ISO 9117-5:2012)

- ускоренная сушка

80 °C / 15 минут

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	TEKNOLAC PRIMER 0168-00, группа красок ТЕKNOLAC, группа красок ТЕKNOSYNT или группа красок ТЕKNOLAC COMBI	
	мин.	макс.
+5 °C	4 часа	-
+23 °C	40 минут	-

Указанные значения времени высыхания и покрытия следующим слоем могут меняться в зависимости от толщины пленки и условий высыхания.

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

Очистка

TEKNOSOLV 9502 или TEKNOSOLV 1639.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

ВНИМ! По поводу риска самовоспламенения, отходы, образующиеся из изделия, туман от распыления и загрязненная ветошь и т.д. следует хранить в пожаробезопасном месте, в герметично закрытой емкости. Погружение в воду также рекомендуется.

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. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.