

TEKNOLAC PRIMER 0168-10

Алкидная грунтовочная краска

TEKNOLAC PRIMER 0168-10 -высыхающая на воздухе, алкидная грунтовочная краска, содержащая эффективные антикоррозионные пигменты.



Предназначена для окраски стальных конструкций, находящиеся внутри помещений и на открытых площадках.

Краска быстро высыхает и обладает прекрасными антикоррозионными свойствами. Применяется по антикоррозионным системам окраски, в которых используется поверхностная краска. Краска улучшает адгезию к основанию. Ее можно использовать под 2- компонентные полиуретановые и оксирано - эфирные краски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Области применения	Стальные конструкции		
Рекомендуемые поверхности	Сталь		
Связующее	Алкидная		
Содержание нелетучих веществ	49 ±2 объемных %		
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 860 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 (м²/л)
	40	81	12,2
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 (РАЛ 7032 / Д 205), красно-коричневый, желтый, белый и черный
Колеровочная система	Teknotint
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	<p>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:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Шоппраймер: При необходимости можно применять шоппраймер KORRO PVB, эпоксидный шоппраймер KORRO E и цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.</p>
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)

- на отлип

20 минут (ISO 9117-5:2012)

- ускоренная сушка

80 °C / 15 мин

Нанесение следующего слоя

температура поверхности	TEKNOLAC PRIMER 0168-10, группа красок TEKNOLAC, группа красок TEKNOLAC COMBI, группа красок TEKNOSYNT, группа красок TEKNORAN COMBI или TEKNODUR 0050/0090	
	мин.	макс.
+5 °C	4 часа	-
+23 °C	45 минут	-

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.