

# TEKNOLAC PRIMER 100

## Алкидная грунтовка

Модифицированная алкидная краска для грунтования, содержащая активные антикоррозионные пигменты.

Для антикоррозионной защиты стальных и алюминиевых конструкций и элементов снаружи и внутри помещений.

Краска быстро сохнет, имеет хорошую адгезию к основанию и отличные антикоррозионные свойства. Используется в антикоррозионных системах с красками для верхнего покрытия.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Области применения</b>	Машиностроение, Стальные конструкции		
<b>Рекомендуемые поверхности</b>	Сталь		
<b>Связующее</b>	Алкидная		
<b>Содержание нелетучих веществ</b>	47±2% по объему (ISO 3233)		
<b>Общая масса нелетучих веществ</b>	Прим. 840 г/л		
<b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b>	Прим. 475 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.		
<b>Теоретический расход</b>	<b>сухой пленки (мкм)</b>	<b>мокрой пленки (мкм)</b>	<b>теоретический расход (м<sup>2</sup>/л)</b>
	40	85	11.8
	80	170	5.9
	Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		

<b>Цвета</b>	ТO-320 песочный, ТO-250 оксид красный, ТO-810 светло-серый, ТO-880 темно-серый, ТO-990 черный , ТO-010 белый, RAL 7035, RAL 7021
<b>Глянец (60°)</b>	Матовая
<b>Разбавитель</b>	TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 9502 , TEKNOSOLV 779
<b>Хранение</b>	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

Удалить загрязнения, которые могут мешать подготовке и окрашиванию поверхности. Поверхность Перед очисткой рекомендуется помыть поверхность водой с добавлением OLCLEAN 123, а затем смыть чистой водой.

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Окалину и ржавчину удалить с помощью абразивоструйной обработки, чтобы получить степень чистоты Sa 2½ или Sa 2. Также допускается механическая очистка поверхности до степени St 3 (ISO 8501-1). Степень подготовки поверхности зависит от вида окрашиваемого объекта и категории коррозионной активности, в которой объект будет работать. Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSa5) или шлифованием.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

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.

**Способ нанесения** Безвоздушное распыление, Пневмораспылитель (Воздушное распыление), Кистью, Валиком

**Нанесение** Материал тщательно перемешать перед нанесением. Краску наносить гидродинамическим и воздушным распылением, а также кистью или валиком (только на небольшие поверхности).  
Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,015".

**Условия нанесения** Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +5 °С, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха.

**Время высыхания** +23 °С / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)

**- от пыли** через 20 мин

**- на отлип** через 30 мин

**Нанесение следующего слоя**

температура поверхности	тем же материалом, серии TEKNOLAC и TEKNOLAC COMBI	
	мин.	макс.
+23 °С	1 ч	неограниченное

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 1639, TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 779

## 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](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.