TEKNOLAC PRIMER 100

Алкидная грунтовка

Модифицированная алкидная краска для грунтования, содержащая активные антикоррозийные 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 антикоррозийных системах с красками для верхнего покрытия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Области применения	Машиностроение, Стальные конструкции
Рекомендуемые поверхности	Сталь
Связующее	Алкидная
Содержание нелетучих веществ	47±2% по объему (ISO 3233)
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 840 г/л
Летучие органические соединения (ЛОС)	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.
Теоретический расход	

сухой пленки (мкм)	мокрой пленки (мкм)	теоретический расход (м²/л)
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.

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

Цвета	TO-320 песочный, TO-250 оксид красный, TO-810 светло-серый, TO-880 темно-серый, TO-990 черный , TO-010 белый, RAL 7035, RAL 7021
Глянец (60°)	Матовая
Разбавитель	TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 9502
Хранение	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 OLICLEAN 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 RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) 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 °C, относительная влажность воздуха ниже 80 %. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.
Время высыхания	+23 °C / 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 °C	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

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 предназначеноа 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.