

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epokrun

TEKNOMASTIC 80 PRIMER on kahekomponentne madala lahustisisaldusega lahustipõhine epokrun.



Kasutamine: Kasutatakse abrasiiooni ja kemikaale taluvates eposüsteemides pritspuhastatud pindade kruntvärvina. Sobib kasutamiseks ka tsink-, alumiinium-, plekk- ja happekindlatel teraspindadel ning vahevärvina tsinkepo- ja tsinksilikaatkruntidel.

Kuivab kiiresti, sobib kiiretesse värviprotsessidesse. Värvikiht talub tugevat abrasiiooni, õlisid, rasvu lahusteid ja kemikaalipritseid.

Sobib hooldusvärvimiseks teraspindadele, mis on puhastatud astmeni St 2, teiste eeltötlusmeetodite kohta loe lõigust "Pinna eeltötlus".

Värv täidab standardi NORSOK M 501:2012 (6 väljalase) süsteem 1, 7A ja 7B (sertifikaadid 11-17-14/1, 11-17-14/2 ja 6-9-15/1).

Tootele on saadaval ka talvine kõvendi TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, mida kasutatakse värvimisel temperatuuridel alla +10 °C. Talvise kõvendi kasutamine suurendab kollastumist ja kriidistumist, mis on omased epovärvidele. Valge ja heledad toonid on eriti kollastumisaltid.

TEHNILISED ANDMED

Sertifikaadid, heakskiidud ja klassifikatsioon	NORSOK M-501
Pinnasoovitus	teras, alumiinium, tsink
Sideaine	Epo
Kuivainesisaldus	82 ±2 mahu% (ISO 3233:1988)
Tahke aine osakaal	ca 1300 g/l
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca 200 g/l / Ca 190 g/l Esitatud LOÜ väärtus on tehasetoodete keskmine ja varieerub sõltuvalt käesoleva tootekirjeldusega hõlmatud üksikutest toodetest.

Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu (m ² /l)
	80	97	10,2
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
	230	280	3,6

Kuna värvi mitmed omadused muutuvad liiga paksu kihi pealekandmisel, ei soovitata peale kanda toodet paksema kihina kui soovituslikust kihist kahekordselt paksem kiht.

Kattevõime Väärtused sõltuvad pealekandmistehnikast, pinnatingimustest, ülepihustusest jne.

Värvitoonid NORSOK M-501:2012 (6. väljalase) märgitud RAL-toonid. Teised värvitoonid kokkuleppel.
Saadaval ka MIOX-pigmenteerituna.

Läikeaste (60°) Poolläikiv

Kövendi Comp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 või TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Segamissuhe (A:B) 4:1 mahuosa

Kasutusaeg TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h,
TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h

Lahusti TEKNOSOLV 9506

Säilitamine Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.

KASUTUSJUHEND

Pinna eeltöötlus Eemalda pinnalt kõik eeltötlust ja pealekandmist takistavad tegurid. Eemalda ka vees lahustuvad soolad, kasutades selleks sobivaid meetodeid. Pinnad töödeldakse vastavalt materjalidele järgnevalt:

TERASPINNAD: Eemaldage kõrgsurvepuhastuse teel valtsimistagi ja rooste kuni ettevalmistustaseme Sa 2½ (standard ISO 8501-1) saavutamiseni. Õhukeste terasplaatide pinna karestamine parandab värvi nakkuvust aluspinnaga.

TSINKPINNAD: Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid kuumtsingitud teraskonstruktsioone võib värvida peale pindade pühke-pritspuhastust üleni tuhmiks. Sobivateks puhastusmaterjalideks on näiteks alumiiniumoksiid ja looduslik liiv. Standardi ISO 12944-5 järgi ei ole soovitatav värvida uputuskoormuses olevaid kuumgalvaniseeritud objekte. Uputuskoormuses olevate kuumgalvaniseeritud objektide värvimine tuleb Teknosega eraldi kooskõlastada.

Uued tsingitud plaatkonstruktsioonid on soovitatav töödelda pühke-pritspuhastusega. Ilmastiku mõjul tuhmiks muutunud pindu võib töödelda ka RENSA STEEL -vahendiga.

ALUMIINIUMPINNAD: Pinnad töödeldakse RENSA STEEL -vahendiga. Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid pindu karestatakse lisaks pühkepripspuhastusega (AlSaS) või lihvides.

VANAD, ÜLEVÄRMISEKS SOBIVAD EELNEVALT VÄRVITUD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid (sh rasvad ja soolad) eemaldatakse. Pind peab olema puhas ja kuiv. Vanad, maksimaalse ülevärvimisintervalli ületanud pinnad karestatakse hoolikalt. Kahjustunud kohad parandatakse vastavalt pinna nõudmistele ja hooldusjuhenditele.

Katmata teraspindadelt eemaldatakse rooste astmeni St2 (ISO 8501-1).

Alternatiivne kuivpuhastuse meetod on kõrgsurvepesu veega üle 70 MPa. Seda meetodit võib kasutada korralikult kinnituva värvikihi või teraspindade puhul. Pärast survepesu peab värvipind olema kare. Teraspinna puhastus peab vastama Wa 2 (ISO 8501 4:2006). Enne värvimist on lubatud pinnaroosteaste M (ISO 8501 4:2006). Eeltötluse ruum ja aeg valitakse selline, et pinnad ei määrduks ega saastuks enne värvimist.

Lisaks kõrgsurvepesu veega (HP WC) 34 – 70 MPa vastavalt NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4 puhtuseastme SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3 saavutamiseks. Lubatud pinnarooste aste enne töötlemist maksimaalselt M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4).

Eeltötluse aeg ja koht valitakse selline, et pind ei määrduks ega niiskuks enne pindade töötlemist.

Lisainfot pindade eeltötluse kohta saab standarditest EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tehasekrunt: Võib kasutada vajadusel KORRO E epo- , KORRO SE tsinkepo ja KORRO SS tsinksilikaatkrunte.

Pealekandmine

KOMPONENTIDE SEGAMINE: Võtke korraga segatava koguse hindamisel arvesse segu säilivusaega. Enne pealekandmist sega baas ja kõvendi kokku õiges vahekorras. Segage korralikult kuni põhjani läbi. Vale segamine või seguvahekord toob kaasa ebaõige kõvastumise ja halvendab kattekihi omadusi.

Segada hoolikalt.

Värvi pealekandmiseks on soovitatav kasutada õhuvaba pihustit, sest ainult nii saavutatakse ühekordsel töötusel soovituskohased kihipaksused. Sobivad õhuvaba pihusti düüsid 0,015 - 0,019". Rulli ja pintslit võib kasutada ainult kohtparandusteks ja väikeste pindade värvimisel.

Kahekomponentse pihusti kasutamisel peab pumba segamisvahekord olema 4:1. Värvimise ajal jälgitakse segamissuhet toitepumpade rõhu jälgimise ja komponentide kulumise kaudu. Kahekomponentse pihusti kasutamisel pole komponentide vedeldamine võimalik.

Värvimistingimused

Töödeldav pind peab olema kuiv. Kasutades standardkõvendit, peab ümbritseva õhu, pinna ja värvi temperatuur värvimise ja kuivamise ajal olema üle +10 °C ja õhu suhteline niiskus alla 80%.

WINTER hardener 7275 kasutamise puhul peab ümbritseva õhu ja pinna temperatuur olema üle +5 °C. Värvi temperatuur komponentide segamise ja värvimise ajal üle +15 °C. Pinnal ei tohi esineda jääd.

Lisaks peab värvitava pinna ja värvi temperatuur olema vähemalt 3 °C kõrgem keskkonnaõhu kastepunktist.

Lahustamine

Värvi vedeldamiseks vajadusel TEKNOSOLV 9506-ga.

Kuivamisajad

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 100 µm)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- tolmukuiv

2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- puutekuiv

6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)

- lõplik kuivamine

7 päeva / 7 päeva

Pealevärvitav	Standardkövendiga							
	pinna temp.	+10 °C		+23 °C				
		min.	max. *	min.	max. *			
sama värviga	8 h	6 kuud	4 h	6 kuud				
TEKNOPLAST 50 pinnavärviga	8 h	6 kuud	4 h	6 kuud				
TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 ja TEKNODUR COMBI 340-811 pu-värvidega	1 päev	3 kuud	6 h	3 kuud				
TEKNODUR COMBI 3560-75 ja TEKNODUR COMBI 3430-39 pu-värvidega	1 päev	1 kuu	1 päev	1 kuu				
WINTER kövendiga								
pinna temp.	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
sama värviga	1 päev	2 kuud	1 päev	2 kuud	8 h	2 kuud	4 h	2 kuud
TEKNODUR COMBI 3560-68 või TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 h	2 kuud	4 h	2 kuud
TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 h	2 kuud	5 h	2 kuud

* Maksimaalne karestuseta ülevärvimisintervall.

Madalatel temperatuuridel toodet üle värvides tuleb järgida võimalikku madalaimat pinnaväri kasutustemperatuuri vastavast tootekirjeldusest.

Täielikult puhas pind on vahekihtide parima nakkuvuse eelduseks. Kui maksimaalne ülevärvimisintervall on ületatud, tuleb pind enne ülevärvimist karestada. Kihipaksuse suurendamine ja suhtelise õhuniiskuse tõus kuivatusruumis aeglustab kuivamisprotsessi ja mõjutab ülevärvimise karakteristikuid.

Töövahendite pesu

TEKNOSOLV 9506 või TEKNOSOLV 9530.

TÖÖTERVISHOID

Ohutus- ja ettevaatusabinõud

Vt. ohutuskaarti.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Eeltoodud teave on normatiivne ja põhineb laborikatsetel ja praktilistel kogemustel. Teave ei ole siduv ja me ei võta endale vastutust meie poolt mitte kontrollitavates töötingimustes saadud tulemuste eest; ostja ega kasutaja ei ole vabastatud kohustusest katsetada meie toodete sobivust konkreetseteks ülesanneteks ja rakendusmeetoditeks tegelikes rakendustingimustes. Meie vastutus katab ainult otseselt Teknose tarnitud toodete defektide põhjustatud kahjustusi. Toode on mõeldud ainult professionaalseks kasutamiseks. See eeldab, et kasutajal on piisavalt teadmisi toote korrektseks kasutamiseks tehniliste ja tööohutuse aspektide osas. Teknose tehniliste andmelehtede ja materjali ohutuslehtede uusimad versioonid on kättesaadavad meie kodulehel aadressil www.teknos.com. Kõik selles dokumendis nähtavad kaubamärgid on Teknos Groupi või selle sidusettevõtete ainuomand.