

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Grunt epoksydowy

TEKNOMASTIC 80 PRIMER jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym gruntem epoksydowym o niskiej zawartości rozpuszczalników.



Zastosowanie: Przeznaczony do stosowania jako grunt epoksydowy lub jako samodzielne wymalowanie (samodzielna powłoka) w powłokowych systemach epoksydowych, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, zalecanych do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo-ścieranie. Może być także używany na cynk, aluminium, blachy cienkociekowane, stal kwasoodporną i jako międzywarstwa na podkłady epoksydowo-cynkowe i krzemianowo-cynkowe.

Farba tworzy powłokę bardzo szybko, jest więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Powłoka farby jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpryski chemikaliów i rozpuszczalników.

Grunt nadaje się do malowania renowacyjnego powierzchni stalowych oczyszczonych do stopnia czystości przynajmniej St 2, inne sposoby przygotowania powierzchni- patrz sekcja Przygotowanie powierzchni.

Farba spełnia wymagania normy Norsok M-501:2012 (6 wydanie) systemy 1, 7A i 7B (Certyfikaty 11-17-14/1 i 11-17-14/2 i 6-9-15/1).

Dla produktu dostępny jest również utwardzacz w wersji zimowej -TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, który jest używany, gdy malowanie wykonywane jest w temperaturze poniżej +10°C. Zastosowanie utwardzacza w wersji zimowej nasila zjawisko żółknięcia i kredowania, typowe dla farb epoksydowych. Białe i jasne odcienie są szczególnie podatne na żółknięcie.

DANE TECHNICZNE

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje	NORSOK M-501
Zalecane podłoże	Stal , Aluminium, Cynk
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	82 ±2% objętościowo (ISO 3233:1988)
Całkowita masa części stałych	Około 1300 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Około 200 g/l / Około 190 g/l Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.

Wydajność teoretyczna	Na sucho (μm)	Na mokro (μm)	Wydajność teoretyczna (m^2/l)
	80	97	10,2
100	121	8,2	
150	182	5,5	
200	243	4,1	
230	280	3,6	

Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Kolory

Kolory RAL wymienione w normie NORSOK M-501:2012 (wydanie 6). Więcej kolorów dostępnych jest zgodnie z umową.
Dostępne również kolory w wersji z MIOX.

Połysk (60°)

Półpołysk

Utwardzacz

Składnik B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 lub TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Proporcje mieszania (A:B)

4:1 części objętościowo

Przydatność do stosowania

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

Rozcieńczalnik

TEKNOSOLV 9506

Przechowywanie

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE CYNKOWE: Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo

skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos.

Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omiecieniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Fragmenty uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża oraz powłoki konserwacyjnej. Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości co najmniej St 2 (ISO 8501-1).

Jako alternatywę do czyszczenia na sucho zaleca się solidną, dobrze przylegającą powłokę i/lub stal oczyszczać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (powyżej 70 MPa). Cała powłoka musi wyglądać na chropowatą po oczyszczaniu strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Poprzez oczyszczanie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem powierzchnia osiągnie stopień czystości Wa 2 (ISO 8501-4:2006) lub stosownie do specyfikacji. Przed aplikacją stopień rdzy nalotowej powinien być określony max. M (ISO 8501-4:2006). Ponadto może być również zastosowane czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem 34 – 70MPa, zgodnie z NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4, o ile można osiągnąć poziom czystości SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3. Stopień zanieczyszczenia rdzą nalotową maksymalnie M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4).

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Grunt do czasowej ochrony: Produkt jest kompatybilny z gruntami KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

Nanoszenie

MIESZANIE SKŁADNIKÓW: Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,015 - 0,019". Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego może być stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

W przypadku użycia aparatu do natrysku dwukomponentowego, stosunek mieszania pomp dozujących powinien wynosić 4:1. Ciśnienie pompy zasilającej i zużycie komponentów należy sprawdzać podczas aplikacji, aby zapewnić prawidłowe proporcje mieszania. Nie można rozcieńczać składników, jeśli stosuje się natrysk dwustrumieniowy o ustalonej proporcji.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być sucha. Podczas aplikacji i schnięcia farby ze standardowym utwardzaczem temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%.

Podczas aplikacji i schnięcia farby z zastosowaniem TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5 °C. Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być wolna od lodu. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna wynosić powyżej +15 °C.

Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Rozcieńczanie

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm) TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275
- pyłosuchość	2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)
- suchość na dotyk	6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)
- pełne utwardzenie	7 dniach / 7 dniach

Kolejna warstwa	Standardowy utwardzacz							
	temp. powierzchni	+10 °C		+23 °C				
		min.	max. *	min.	max. *			
tym samym materiałem	8 h	6 miesięcy	4 h	6 miesięcy				
TEKNOPLAST 50	8 h	6 miesięcy	4 h	6 miesięcy				
TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 i TEKNODUR COMBI 340-811	1 dniu	3 miesiące	6 h	3 miesiące				
TEKNODUR COMBI 3560-75 i TEKNODUR COMBI 3430-39	1 dniu	1 miesiąc	1 dniu	1 miesiąc				
Utwardzacz ZIMOWY								
temp. powierzchni	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
tym samym materiałem	1 dniu	2 miesiące	1 dniu	2 miesiące	8 h	2 miesiące	4 h	2 miesiące
TEKNODUR COMBI 3560-68 lub TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 h	2 miesiące	4 h	2 miesiące
TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 h	2 miesiące	5 h	2 miesiące

* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej

W przypadku nakładania produktu w niskiej temperaturze, najniższą temperaturę stosowania dla farby nawierzchniowej należy sprawdzić w odpowiedniej karcie technicznej.

Powierzchnia przed nałożeniem kolejnej warstwy musi być całkowicie czysta, aby zapewnić najlepszą przyczepność międzywarstwową. Jeśli maksymalny czas do przemalowania zostanie przekroczony, powierzchnia musi zostać zszorstkowana przed przemalowaniem. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Czyszczenie TEKNO SOLV 9506 lub TEKNO SOLV 9530.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.