

TEKNOPLAST PRIMER 2

Farba epoksydowa do gruntowania

TEKNOPLAST PRIMER 2 jest dwuskładnikowym gruntem epoksydowym pigmentowanym aluminium.



Przeznaczony do gruntowania oczyszczonych strumieniowo powierzchni maszyn papierniczych, w odpornych na ścieranie i chemikalia w systemach epoksydowych i poliuretanowych. Może być również używany do gruntowania powierzchni cynkowych, aluminiowych, blach cienkich i stali kwasoodpornej, jest stosowany jako podkład na gruntach epoksydowo - cynkowych i krzemianowo - cynkowych.

Farba tworzy powłokę bardzo szybko, toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku bezpowietrznego materiałów dwuskładnikowych. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i chemikalia.

DANE TECHNICZNE

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje	SSG 1021-GA		
Zalecane podłoże	Stal, Aluminium, Cynk		
Spoiwo	Produkt epoksydowy		
Zawartość części stałych	53 ±2% objętościowo		
Całkowita masa części stałych	Okolo 880 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 440 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) 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 (m²/l)
	50	94	10,6
	60	115	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
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	Szary, czerwony i żółty.		
Połysk (60°)	Półmat		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPLAST HARDENER		

Proporcje mieszania (A:B)	4:1 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	4 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-ściernie 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 rekomendujemy zmatowić przed malowaniem 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 omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem RENSA STEEL.

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

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (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. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

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.

Gruntowanie

Produkt jest kompatybilny z gruntami KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny

Nanoszenie

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 0,013 - 0,019". Pędzel może być stosowany 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 obróbki musi być sucha. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +10 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %. 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 (grubość suchej powłoki 50 µm)

- pyłosuchość

1 h

- suchość na dotyk

3 h

- pełne utwardzenie

7 dni

Kolejna warstwa

temperatura powierzchni	tym samym materiałem, INERTA MASTIC, TEKNOPLAST 50 lub INERTA 50		farbami nawierzchniowymi z serii TEKNODUR	
	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	6 miesięcy	12 h	7 dni
+23 °C	2 h	6 miesięcy	4 h	3 dni

* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej.

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9514.

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.