

TEKNOPLAST PRIMER 3

Epokruunt

TEKNOPLAST PRIMER 3 on kahekomponentne lahustipõhine epokruunt.

Kasutatakse kruundina kulumis- ja kemikaalikindlates kattesüsteemides pritspuhastatud terasel. Võib kasutada ka tsink-, alumiinium-, plekk-, happekindlate teras- ja malmpindade kruuntimiseks. Kasutatakse ka vahevärvina tsinkepo- ja tsinksilikaatkruuntidele kattesüsteemides.



Värv on kiiresti ülevärvitav ning sobib seetõttu kiire tootmistempo juurde. Väarvi saab pinnale kanda ka kahejoalise pihustiga. Värvikiht talub tugevat kulutust, õlisid, rasvu, lahusteid ja kemikaale.

Temperatuuridel alla +10°C värvides kasutatakse kõvendit TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEHNILISED ANDMED

Pinnasoovitus	teras, alumiinium, tsink		
Sideaine	Epo		
Kuivainesisaldus	53 ±2 mahu% (ISO 3233:1988)		
Tahke aine osakaal	ca 910 g/l		
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	(Segatud toote baasi ja kõvendi suhe on 4:1) Ca 440 g/l (Teoreetiline, vastavalt IED 2010/75/EU) 380 g/l (Testitud vastavalt Hiina standardile GB/T 23985-2009)		
Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4
Kattevõime	Kuna väarvi 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	Punane, kollane, hall ja valge.		
Läikeaste (60°)	Poolmatt		
Kõvendi	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Segamissuhe (A:B)	4:1 mahuosa		
Kasutusaeg, +23 °C	4 h		
Lahusti	Standardlahusti: TEKNOSOLV 9506.		
Säilitamine	Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.		

KASUTUSJUHE

Pinna eeltöötlus

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust 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- ja 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- ja pritspuhastusega. Ilmastiku mõjul tuhmiks muutunud pindu võib töödelda ka RENZA STEEL -vahendiga.

ALUMIINIUMPINNAD: Pinnad töödeldakse RENZA STEEL -vahendiga. Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid pindu karestatakse lisaks pühke- ja pritspuhastusega (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.

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

Lisainfot pindade eeltöötamise 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.

Õhuvaba pihustamine

Pealekandmismeetod

Pealekandmine

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

Segada hoolikalt. Värvide pealekandmiseks on soovitatav kasutada õhuvaba pihustit, sest ainult nii saavutatakse ühekorrdel töötusel soovituskohased kihipaksused. Sobivad õhuvaba pihusti düüsid 0,013 - 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. Värvimise ja kuivamise ajal peab õhu, värvitava pinna ja värvi temp. olema üle +10 °C, ja õhu suhteline niiskus alla 80%. Lisaks peab värvitava pinna ja värvi temperatuur olema vähemalt 3 °C kõrgem keskkonnaõhu kastepunktist.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 kasutades peab ümbritseva õhu ja pinna temperatuur olema üle -5 °C. Värvide temperatuur peab segamise ja värvimise ajal olema üle +15 °C.

Lahustamine

Värvide vedeldamiseks vajadusel TEKNOPLAST 9506-ga.

Kuivamisajad

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 60 µm)

- tolmukuiv

1 h (ISO 9117-3:2010)

- puutekuiv

4 h (ISO 9117-5:2012)

Pealevärvitav

pinna temp.	Sama värviga või TEKNOPLAST HS 150		Teiste TEKNOPLAST-pinnavärvidega, INERTA 50 või TEKNOPLAST 0050		TEKNOPLAST 0090		Teiste TEKNOPLAST-pinnavärvidega	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 kuud	6 h	6 kuud	12 h	2 kuud	12 h	7 päeva
+23 °C	2 h	18 kuud	2 h	6 kuud	4 h	2 kuud	4 h	3 päeva

* Maksimaalne karestuseta ülevärvimisintervall.

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

TEKNOPLAST 9506 või TEKNOPLAST 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 Teknosa 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. Teknosa 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.