

TEKNOPLAST PRIMER 3

Epoksi temeljni premaz

TEKNOPLAST PRIMER 3 je dvokomponentna epoksi temeljna boja na bazi otapala.



Upotrebljava se kao temeljni premaz u kemijsko i abrazivno otpornim sustavima na pjeskarenom čeliku. Također se može koristiti kao temelj na cinku, aluminiju, tankom limu, čeliku otpornom na kiseline i lijevanom željezu. Može se primijeniti kao međuslojni premaz preko cink-epoksi i cink-silikatnih temelja.

Boja se može brzo ponovno premazivati i stoga se može primijeniti kada je potreban ubrzan tempo bojenja. Pogodna je za „twin-feed“ prskanje. Odlikuje se dobrom otpornošću na mehanička oštećenja, ulja, masti, otapala i prskanje kemikalija. Za upotrebu na temperaturama ispod +10° C treba primijeniti TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Preporučene površine	Čelik, Aluminij, Cink
Vezivo	Epoksi
Suha tvar	53 ±2% volumno (ISO 3233:1988)
Ukupna masa suhe vari	Oko. 910 g/l
Hlapljivi organski spojevi (HOS)	(Za promješani proizvod, Baza i utvrđivač u omjeru 4:1) Oko. 440 g/l (Teoretski, prema IED 2010/75/EU) 380 g/l (Testirano prema China GB/T 23985-2009)

Teoretska potrošnja	suhi film (µm)	mokri film (µm)	teoret. izdašnost (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

Kada koristite proizvod ne preporučuju se prevelike debljine nanosa, jer to može promijeniti mnoge od svojstava boje. Stoga se ne preporučuje nanošenje više od dvostruke maksimalne preporučene debljine filma.

Praktična potrošnja	Vrijednosti ovise o vrsti primjene, uvjetima na površini, gubitaka, itd.
Nijanse	Crvena, žuta, siva i bijela.
Sjaj (60°)	Polu-mat
Utvrdivač	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Omjer mješanja (A:B)	4:1 volumno
Trajnost mješavine, +23 °C	4 h
Razrjeđivač	Standardnim razrjeđivačem: TEKNOSOLV 9506.
Skladištenje	Rok trajanja nalazi se na oznaci. Čuvati na hladnom i suhom mjestu u dobro zatvorenim posudama.

UPUTE ZA PRIMJENU

Priprema površine

Uklonite s površine sve nečistoće koje bi mogle biti štetne za površinsku pripremu i bojenje. Odgovarajućim postupkom uklonite i soli topive u vodi. Površine treba adekvatno pripremiti za različite materijale:

ČELIK: Pjeskarenjem uklonite hrđu i okujinu do stupnja Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Na tankom limu brušenje poboljšava prionjivost boje.

CINK: Strukture iz vruće pocinčanog čelika koje su izložene vanjskim utjecajima moraju se prije bojenja mokro pjeskariti (Sas) do mat izgleda. Za čišćenje su prikladna sredstva aluminijev oksid i prirodni pijesak. Prema standardu 12944-5 bojenje djelomično ili potpuno uronjenih galvaniziranih objekta nije preporučeno. Bojanje vruće pocinčanih površina koje su izložene uranjanju treba posebno provjeriti sa Teknosom.

Preporuča se tretiranje novog pocinčanog tankog lima mokrim pjeskarenjem (SaS). Površine, koje su matirane zbog izloženosti vanjskim utjecajima, mogu se obraditi RENZA STEEL deterdžentom.

ALUMINIJ: Površinu očistite RENZA STEEL U deterdžentom. Površine, koje su izložene vremenskim utjecajima, treba brusiti ili pjeskariti (AlSaS).

STARE OBOJENE POVRŠINE POGODNE ZA PONOVO NANOŠENJE: Uklonite nečistoće koje mogu biti štetne za novo nanošenje boje (npr. masnoće i soli.). Površina mora biti suha i čista. Površine stare boje, koja premašuje maksimalno propisano vrijeme za dodatnu aplikaciju, treba brusiti. Oštećeni dijelovi trebaju biti pripremljeni prema zahtjevima za podlogu i održavanje premaza.

Mjesto i vrijeme pripreme treba pažljivo izabrati, da površina ne zaprlja ili navlaži prije daljnje obrade.

Dodatne korisne informacije za pripremu površine mogu se naći u normi EN ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Privremeni temelj: Kada je potrebno može se upotrijebiti KORRO E Epoxy, KORRO SE Zinc Epoxy i KORRO SS Zinc Silicate privremeni temelj.

Metoda nanošenja

Bezračnim prskanjem

Aplikacija

Treba uzeti u obzir "pot life" (vrijeme korištenja) za pripremanje odgovarajuće količine mješavine. Prije aplikacije treba komponentu A i B izmiješati u pravom omjeru. Temeljito miješati do dna posude za miješanje. Neadekvatno miješanje ili pogrešan omjer miješanja rezultira nesavršenostima u stvrdnjavanju i oštećenim svojstvima filma.

Prije upotrebe temeljito promiješati. Preporučeno nanositi bezračnim raspršivačem jer jedino sa tom metodom je moguće postići preporučene debljine u jednom nanosu.

Prikladna veličina mlaznice bezračnog raspršivača 0,013 - 0,019". Za manje površine ili korekcije kotistite četku ili valjak.

U slučaju nanošenja „twin-feed“ prskanjem omjer miješanja na pumpi mora biti 4 : 1. Provjerite tlak na pumpi pa i potrošnju baze i kontakta kako biste osigurali pravi omjer miješanja. Kod nanošenja „twin-feed“ prskanjem komponente ne možete razrijediti.

Uvjeti za nanošenje

Površina koja se boja, mora biti suha. Tijekom nanošenja i za vrijeme sušenja temperatura okolnog zraka, temperatura površine i temperatura proizvoda mora biti min. +10°C i relativna vlažnost zraka max. 80%. Temperatura površine i boje mora biti isto tako najmanje 3°C viša od točke rosišta u okolini. Kada koristite TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura okolnog zraka i površine koja se boja treba biti iznad -5°C. Temperatura boje tijekom miješanja i nanošenja mora biti iznad +15°C.

Razrjeđivanje

Može se razrijediti sa standardnim razrjeđivačem (Teknosolv 9506).

Vrijeme sušenja

- prašno suh

- suho na dodir

Sljedeći nanos

+23 °C / 50% RH (suhi nanos 60 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

tempera- tura površine	ista boja ili TEKNOPLAST HS 150		drugi TEKNOPLAST završni premazi, INERTA 50 ili TEKNODUR 0050		TEKNODUR 0090		drugi TEKNODUR završni premazi	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 mjeseci	6 h	6 mjeseci	12 h	2 mjeseci	12 h	7 d
+23 °C	2 h	18 mjeseci	2 h	6 mjeseci	4 h	2 mjeseci	4 h	3 d

* Maksimalni interval premazivanja bez ogrubljiivanja.

Potpuno čista površina je obavezna kako bi se osigurala najbolja međupremazna adhezija. Ako je maksimalni međupremazni interval prekoračen površina se mora ogrubiti prije aplikacije. Povećanjem debljine filma i relativne vlažnosti u prostoru sušenja usporava se proces sušenja i utječe na međupremazna svojstva.

Čišćenje

TEKNOSOLV 9506 ili TEKNOSOLV 9530.

SIGURNOSNE UPUTE

Sigurnosne mjere

Vidi sigurnosno-tehnički list proizvoda.

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

Gore navedene informacije su normative i temelje se na laboratorijskim testovima i praktičnim iskustvima. Te su informacije neobvezujuće i ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobivene u radnim uvjetima koji su izvan naše kontrole; posljedično, kupac ili korisnik nisu oslobođeni obveze testiranja prikladnosti naših proizvoda za konkretna sredstva i metode primjene pod stvarnim uvjetima primjene. Naša odgovornost pokriva samo štetu nastalu kao izravnu posljedicu oštećenja na proizvodima tvrtke Teknos. Ovaj je proizvod namijenjen isključivo za profesionalnu uporabu. To podrazumijeva da korisnik posjeduje dovoljno znanja za pravilno korištenje proizvoda s obzirom na tehničke aspekte i aspekte sigurnosti na radu. Aktualne verzije Teknosovih tehničko-sigurnosnih listova dostupne su na našoj početnoj stranici www.teknos.com. Svi zaštitni znakovi proizvoda prikazani na ovom dokumentu isključivo su vlasništvo Grupe Teknos ili s njom povezanih društava.