

TEKNOPLAST PRIMER 3

Epoksidinis gruntas

„TEKNOPLAST PRIMER 3“ yra dvikomponentis tirpiklinis epoksidinis gruntas.

Naudojamas kaip gruntas dilinimui ir cheminėms medžiagoms atsparios dangos sistemose ant nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu apdorotų plieninių paviršių. Taip pat gali būti naudojamas cinko, aliuminio, plonų lakštų, rūgštims atsparaus plieno ir ketaus paviršiams gruntuoti. Naudojamas kaip tarpinis sluoksnis ant cinko epoksidinio ir cinko silikato gruntų dangos sistemose.



Ant dažų gali būti greitai dengiamas kitas sluoksnis, todėl jie tinka naudoti, kai reikia dažyti greitai. Ji taip pat tinkama naudoti su 2K išpurškimo įranga. Dažai atlaiko stiprų dilimą ir tepalus, riebalus, tirpiklius bei chemines medžiagas. Dažant žemesnėje nei +10 °C temperatūroje, reikia naudoti „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“.

TECHNINIAI DUOMENYS

Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva
Kietųjų dalelių kiekis	53 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 910 g/l
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	(sumaišytam produktui, bazė ir kietiklis santykiu 4:1) Apytiksliai 440g/l (teorinis, pagal IED 2010/75/EU). 380g/l (išbandyta pagal China GB/T 23985-2009).

Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiausiu rekomenduojamu plėvelės storium.

Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.
Spalvų gama	Raudona, geltona, pilka ir balta.
Blizgumas (60°)	Pusiau matinis
Kietiklis	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Maišymo proporcija (A:B)	4:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė, 23 °C	4 h
Skiediklis	Standartinis skiediklis: TEKNOSOLV 9506.
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

ALIUMINIO PAVIRŠIUS: Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuurkštinami su valymo priemonėmis (AISaS) arba smėliu.

SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį, „KORRO

SE" epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite. Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis. Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,019". Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu arba voleliu.

Kai dengiama su 2K išpurškimo įranga, dozavimo siurblio maišymo santykis turi būti 4 : 1. Dengimo metu reikia tikrinti tiekimo siurblio slėgį ir komponentų vartojimą, kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis. Jei naudojama 2K išpurškimo įranga su fiksuotu santykiu, komponentų skiesti negalima.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovavimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore. Naudojant „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei -5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C.

Skiedimas

Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % RH (60 µm sausa plėvelė)

- be dulkių

1 h (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

4 h (ISO 9117-5:2012)

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Tą patį gaminį arba „TEKNOPLAST HS 150“		Kitas „TEKNOPLAST“ viršutinės dangas, „INERTA 50“ arba „TEKNODUR 0050“		„TEKNODUR 0090“		Kitas „TEKNODUR“ viršutinės dangas	
	min.	maks.*	min.	maks.*	min.	maks.*	min.	maks.*
+10 °C	6 h	18 mėn.	6 h	6 mėn.	12 h	2 mėn.	12 h	7 d
+23 °C	2 h	18 mėn.	2 h	6 mėn.	4 h	2 mėn.	4 h	3 d

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Norint užtikrinti geriausią sukibimą tarp sluoksnių, būtina kad paviršius būtų visiškai švarus. Jei viršijamas maksimalus dengimo intervalas, prieš dengimą paviršius turi būti pašiurkštintas. Plėvelės storio ir santykinio oro drėgnumo padidėjimas džiovavimo patalpoje sulėtina džiūvimo procesą ir turi įtakos dengiamos dangos savybėms.

Valymas

TEKNOSOLV 9506 arba TEKNOSOLV 9530.

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimo būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Vėsi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.