

# ТЕКНОPLAST PRIMER 3

## Эпоксидная грунтовочная краска

ТЕКНОPLAST PRIMER 3 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской, разбавляемой растворителем.



Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных системах окраски, противостоящих механической и химической нагрузкам. Применяется также в качестве грунтовки для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия, тонкого листового металла и литейного чугуна, или в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинкоэпоксидными и цинкосиликатными красками грунтовочными красками в системах окраски.

ТЕКНОPLAST PRIMER 3 быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию химических веществ, масел, жиров и растворителей.

При окрашивании при температуре ниже + 10°C применяется отвердитель ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

|  |   |
|--|---|
| <b>Рекомендуемые поверхности</b>             | Сталь, Алюминий, Цинк   |
| <b>Связующее</b>                             | Эпоксидная  |
| <b>Содержание нелетучих веществ</b>          | 53 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)  |
| <b>Общая масса нелетучих веществ</b>         | Прим. 910 г/л   |
| <b>Летучие органические соединения (ЛОС)</b> | (На смесь, соотношение смешивания основы и отвердителя 4:1)<br>Прим. 440 г/л (теоретический, IED 2010/75/EU)<br>380 г/л (China GB/T 23985-2009) |

### Теоретический расход

| Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л) |
|--------------------|---------------------|--|
| 60                 | 113                 | 8,8                                      |
| 80                 | 150                 | 6,6                                      |
| 100                | 190                 | 5,3                                      |
| 120                | 225                 | 4,4                                      |

Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

### Практический расход

Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

### Цвета

Красный, желтый, серый и белый.

### Глянец (60°)

Полуматовая

### Отвердитель

Комп. Б: TEKNOPLAST HARDENER

### Соотношение смешивания (А:Б)

4:1 частей по объему

### Жизнеспособность, +23°С

4 h

### Разбавитель

Стандартный разбавитель: TEKNOSOLV 9506.

### Хранение

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

**ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях

погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

**Шоппраймер:** При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

#### **Способ нанесения**

Безвоздушное распыление

## **Нанесение**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Материал тщательно перемешать перед нанесением. Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,019". Для ремонтной окраски и для небольших участков можно применять кисть или валик.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя с неизменным соотношением.

## **Условия нанесения**

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +10 °С, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °С выше точки росы воздуха. При применении отвердителя ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5 °С. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15 °С.

## **Разбавление**

При необходимости краску можно разбавить ТЕКНОSOLV 9506.

**Время высыхания****- от пыли**

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

1 ч (ISO 9117-3:2010)

**- на отлип**

4 ч (ISO 9117-5:2012)

**Нанесение следующего  
слоя**

| темпе-<br>ратура<br>поверхн<br>. | ТЕКНОPLAST PRIMER<br>3 или ТЕКНОPLAST<br>HS 150 |         | другие<br>поверхностные<br>краски<br>ТЕКНОPLAST, INERTA<br>50 или ТЕКНОDUR<br>0050 |         | ТЕКНОDUR 0090 |         | другие<br>поверхностные<br>краски ТЕКНОDUR |         |
|----------------------------------|---|---------|--|---------|---------------|---------|--|---------|
|                                  | мин.  | макс. * | мин.   | макс. * | мин.          | макс. * | мин.                                       | макс. * |
| +10°C                            | 6 ч   | 18 мес  | 6 ч  | 6 мес   | 12 ч          | 2 мес   | 12 ч                                       | 7 сут   |
| +23°C                            | 2 ч   | 18 мес  | 2 ч  | 6 мес   | 4 ч           | 2 мес   | 4 ч  | 3 сут   |

\* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистая. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

**Очистка**

TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9530.

**ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ****Безопасность и меры  
предосторожности**

См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.