

TEKNOPLAST PRIMER 3

Epoksi temeljni premaz

TEKNOPLAST PRIMER 3 je dvokomponentni epoksi temeljni premaz na osnovi topil.



Uporablja se kot temeljni premaz na peskanem jeklu v sistemih premazov, ki so odporni proti mehanski obrabi in kemikalijam. Uporablja se lahko tudi kot temeljni premaz za cinkane površine, aluminij, pločevino, kislinsko odporne jeklene površine in lito železo. Uporablja se kot vmesni premaz nad cink-epoksi in cink-silikatnimi temeljnim premazom v sistemih premazov.

Barvo lahko kmalu ponovno barvamo in je zato primerna za hiter tempo barvanja. Prav tako je primerna za brizganje z dvojnim dovajanjem (>twin-feed spray<). Barva je dobro odporna na mehansko obrabo, olja, maščobe, topila in spiranje s kemikalijami. Pri barvanju pri temperaturah pod +10°C je treba uporabiti TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEHNIČNI PODATKI

Priporočena podlaga	Jeklo, Aluminij, Cink		
Vezivo	Epoksi		
Suha snov	53 ±2% volumsko (ISO 3233:1988)		
Skupno suhe snovi	cca. 910 g/l		
Hlapne organske spojine (HOS)	(za že zmešane produkte, baza in trdilec v razmerju 4:1). Približno 440 g/l (teoretično, po IED 2010/75/EU). 380 g/l (Testirano po China GB/T 23985-2009).		
Teoretična poraba	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4
Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.			
Praktična poraba	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.		
Barva	Rdeča, rumena, siva in bela.		
Sijaj (60°)	Polmat		
Utrjevalec	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Mešalno razmerje (A:B)	4:1 volumsko		
Rok trajanja posode, 23 °C	4 h		
Razredčilo	Standardno razredčilo: TEKNOSOLV 9506.		

Shranjevanje

Stabilnost shranjevanja je prikazana na etiketi. Shranjujte v hladnem in suhem prostoru in v tesno zaprti pločevinki.

NAVODILA ZA UPORABO

Priprava površine

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytą toliau:

JEKLENE POVRŠINE: Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

CINKANE POVRŠINE: Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos. Priporočeno je, da se nova pocinkana pločevina obdeli s peskanjem (SaS). Površine, ki so zaradi izpostavljenosti zunanjim vplivom matirale, se lahko obdeli z RENSA STEEL čistilnim sredstvom za pocinkane površine.

ALUMINIJSKE POVRŠINE: Površine obdelajte s pralnim sredstvom RENSA STEEL za pocinkane (galvanizirane) površine. Površine, ki so izpostavljene vremenskim vplivom, očistite tudi s peskanjem (AlSaS) ali brušenjem.

STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO: Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Stare, barvane površine, ki so presegle najdaljši čas premaza, je treba ponovno obrusiti pred premazovanjem. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza.

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

Začasni premaz: Začasni temeljni premazi KORRO E epoksi, KORRO SE cink epoksi in KORRO SS cink-silikatni se lahko uporabljajo po potrebi.

Metode nanašanja

Airless brizganje

Nanos

Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Produkt se mora dobro premešati pred uporabo. Priporočeno nanašanje z brezračnim brizganjem saj le ta metoda zagotavlja priporočeno debelino filma v enem koraku. Priporočena velikost airless šobe 0,013 - 0,019". Čopič ali valjček uporabite le za popravke in barvanje majhnih površin.

Kadar se za nanašanje uporablja brizganje z dvojnimi dovajanjem, mora biti razmerje dozirne črpalke 4:1. Med nanosom je treba preveriti tlak napajalne črpalke in porabo komponent, da zagotovite pravilno razmerje mešanja. Komponent ni mogoče razredčiti, če se uporablja brizganje z dvojnimi dovajanjem.

Pogoji za delo

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +10 °C in relativna zračna vlaga pod 80%. Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

Pri uporabi TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 mora biti temperatura zunanjega zraka in površine za barvanje nad -5 °C. Temperatura barve med mešanjem in nanašanjem mora biti nad +15 °C.

Redčenje

Čas sušenja

- prašno suh

- na otip suho

Mogoče premazati čezenj

Po potrebi razredčite barvo s TEKNOPLAST 9506.

+23 °C/50% RV (suhi film 60 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

temperatura površine	z isto barvo ali s TEKNOPLAST HS 150		z drugim TEKNOPLAST pokrivnim premazom, INERTA 50 ali TEKNOPLAST 0050		s TEKNOPLAST 0090		z drugimi TEKNOPLAST pokrivnimi premazi	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 mes.	6 h	6 mes.	12 h	2 mes.	12 h	7 d
+23 °C	2 h	18 mes.	2 h	6 mes.	4 h	2 mes.	4 h	3 d

* Najdaljši interval ponovnega premazovanja brez brušenja.

Popolnoma čista površina je obvezna, da se zagotovi najboljši oprijem vmesnega sloja. Če je bil prekoračen najdaljši čas ponovnega premazovanja je treba površino pred ponovnim premazovanjem nahrapaviti. Povečanje debeline filma in naraščanje relativne vlažnosti zraka v sušilnem prostoru upočasni postopek sušenja in vpliva na lastnosti premaza.

Čiščenje

TEKNOSOLV 9506 ali TEKNOSOLV 9530.

ZDRAVJE IN ZAŠČITA

Varnostni in previdnostni ukrepi

Glej varnostni list.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani www.teknos.com. Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.