

TEKNOPLAST PRIMER 3

Епоксидна ґрунтовка

TEKNOPLAST PRIMER 3 — двокомпонентна епоксидна ґрунтовка на основі розчинника.



Використовується в якості ґрунтовки в абразивостійких і хімічностійких системах покриттів на оброблену піскоструминним способом сталь. Може також використовуватися для ґрунтування оцинкованих, алюмінієвих, тонколистових поверхонь, кислотостійкої сталі і чавуну. Використовується як проміжний шар для епоксидних і цинк-силікатних ґрунтовок.

ґрунтовка швидко висихає, тому вона допускає швидкий темп проведення фарбувальних робіт. Підходить також при нанесенні двокомпонентним розпилювачем. Фарба витримує сильне стирання, вплив олій, жирів, розчинників і хімічних речовин. Для нанесення при температурах нижче + 10 °С слід використовувати зимовий затверджувач TEKNOPLAST 7212.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Рекомендована поверхня	Сталь, Алюміній, Цинк
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	53 ±2 % за об'ємом (ISO 3233:1988)
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 910 г/л
Леткі органічні сполуки (VOC)	(Для змішаного продукту співвідношення основи та затверджувача 4:1.) Прибл. 440 г/л (Теоретично, згідно з IED 2010/75/EU) 380 г/л (Випробувано відповідно до China GB/T 23985-2009).

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м²/л)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Кольори Червоний, жовтий, сірий і білий.

Блиск (60°)	Напівматовий
Затверджувач	Комп. В: ТЕКНОPLAST HARDENER
Співвідношення змішування (А:В)	4:1 частин за об'ємом
Життєздатність, +23 °С	4 h
Розчинник	Стандартний розчинник: ТЕКНОSOLV 9506.
Зберігання	Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до матовості по всій поверхні. Відповідними очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які зазнають деформації під час занурення, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос. Нові тонколистові конструкції з цинковим покриттям рекомендується обробляти струменевим очищенням (SaS). Поверхні, що стають з часом матовими під впливом атмосферних опадів, можна також обробити засобом для миття гальванізованих поверхонь RENSA STEEL.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENSA STEEL для гальванізованих поверхонь. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою дробеструйної обробки (AlSaS) або шліфування.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний, також необхідно відшліфувати до шорсткості. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: Епоксидний шоппраймер KORRO E, цинк-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS можуть бути використані, якщо необхідно.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Ретельно перемішайте перед використанням. Бажано наносити шляхом безповітряного розпилення, оскільки тільки цей метод забезпечує рекомендовану товщину плівки за одну операцію. Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,013 - 0,019". Пензлик або валик можна використовувати для підфарбовування та фарбування невеликих ділянок.

Якщо для нанесення використовується розпилювач з подвійною подачею, співвідношення змішування для дозувального насоса має бути 4:1. Для забезпечення правильного співвідношення компонентів слід перевіряти тиск насоса подачі та витрату компонентів під час нанесення. Компоненти не можна розбавляти, якщо використовується розпилювач подвійної подачі з фіксованим співвідношенням.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °C, а відносна вологість повітря нижче 80 %. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря.

При використанні зимового затверджувача ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212 температура навколишнього повітря і поверхні під фарбування повинна бути вище -5 °C. Температура фарби під час замішування та нанесення повинна бути вище +15 °C.

Розведення

За необхідності фарбу можна розбавити за допомогою ТЕКНОSOLV 9506.

Час висихання**- від пилу****- суха на дотик****Нанесення наступного шару**

+23 °C / 50 % RH (суха плівка 60 мкм)

1 година (ISO 9117-3:2010)

4 години (ISO 9117-5:2012)

Темп. поверхні	ТЕКНОPLAST PRIMER 3 або ТЕКНОPLAST HS 150		З іншим покриттям ТЕКНОPLAST, INERTA 50 або ТЕКНОDUR 0050		З ТЕКНОDUR 0090		З покриттям ТЕКНОDUR	
	мін.	макс.*	мін.	макс.*	мін.	макс.*	мін.	макс.*
+10 °C	6 годин	18 місяців	6 годин	6 місяців	12 годин	2 місяці	12 годин	7 днів
+23 °C	2 години	18 місяців	2 години	6 місяців	4 години	2 місяці	4 години	3 дні

* Максимальний інтервал нанесення наступного шару без шорсткості.

Для забезпечення максимальної адгезії між шарами необхідна абсолютно чиста поверхня. Якщо максимальний інтервал між нанесенням шарів був перевищений, перед нанесенням нового шару поверхня повинна бути шорсткою. Збільшення товщини плівки та підвищення відносної вологості повітря в сушильній камері уповільнюють процес висихання та впливають на властивості покриття.

Очищувач

TEKNOSOLV 9506 або TEKNOSOLV 9530.

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА**Техніка безпеки та запобіжні заходи**

Див. «Паспорт безпеки».

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.