

# TEKNOPLAST PRIMER 5

## Grunt epoksydowy

TEKNOPLAST PRIMER 5 jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową do gruntowania.



Stosowany jako powłoka gruntowa w odpornych na działanie chemikaliów i czynników mechanicznych systemach epoksydowych, na powierzchni stalowe oczyszczone strumieniowo-sciernie. Może być także używana jako grunt na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako międzywarstwa na powierzchni zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi, w systemach.

Farba tworzy gładką i równą powłokę pod farby poliuretanowe. Toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i chemikalia. Zawiera aktywne pigmenty antykorozyjne. Farba spełnia wymagania szwedzkiej normy SSG 1021-GA.

W przypadku aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

## DANE TECHNICZNE

<b>Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje</b>	SSG 1021-GA
<b>Zastosowanie</b>	Konstrukcje stalowe
<b>Zalecane podłoże</b>	Stal, Aluminium, Cynk
<b>Spoiwo</b>	Produkt epoksydowy
<b>Zawartość części stałych</b>	53±2% obj.
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Około 900 g/l
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	(Dla zmieszanego produktu, stosunek bazy i utwardzacza 4:1) Około 440 g/l (Teoretyczne, zgodnie z IED 2010/75/EU) 384 g/l (Określone zgodnie z Chiny GB/T 23985-2009)

### Wydajność teoretyczna

na sucho (µm)	na mokro (µm)	wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l)
60	113	8,8
80	150	6,6
100	190	5,3
120	225	4,4

Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.

<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.
<b>Kolory</b>	Czerwony, żółty, szary i biały.
<b>Połysk (60°)</b>	Półmat
<b>Utwardzacz</b>	Składnik B: TEKNOPLAST HARDENER
<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	4:1 części objętościowo
<b>Przydatność do stosowania, +23 °C</b>	4 h
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik standardowy: TEKNOSOLV 9506.
<b>Przechowywanie</b>	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

## INSTRUKCJA UŻYCIA

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:</p> <p><b>POWIERZCHNIE STALOWE:</b> Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.</p> <p><b>POWIERZCHNIE CYNKOWE:</b> Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos.</p> <p>Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieceniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych.</p> <p><b>POWIERZCHNIE ALUMINIOWE:</b> Powierzchnie przygotować używając środka czyszczącego RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych należy przygotować przez szorstkowanie za pomocą czyszczenia strumieniowego (AlSaS) lub szlifowanie.</p> <p><b>POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA:</b> Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie</p>
----------------------------------	--

wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Fragmenty uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża oraz powłoki konserwacyjnej.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Grunt do czasowej ochrony: Produkt jest kompatybilny z gruntami KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

#### **Metoda nanoszenia**

Natrysk bezpowietrzny

#### **Nanoszenie**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrzny, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,013 - 0,019". Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego może być stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

W przypadku użycia aparatu do natrysku dwukomponentowego, stosunek mieszania pomp dozujących powinien wynosić 4:1. Ciśnienie pompy zasilającej i zużycie komponentów należy sprawdzać podczas aplikacji, aby zapewnić prawidłowe proporcje mieszania. Nie można rozcieńczać składników, jeśli stosuje się natrysk dwustrumieniowy o ustalonej proporcji.

## Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +10 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być powyżej -5 °C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +15 °C.

## Rozcieńczanie

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNO SOLV 9506.

## Czasy schnięcia

+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 60 μm)

### - pyłosuchość

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - suchość na dotyk

4 h (ISO 9117-5:2012)

### - pełne utwardzenie

7 dniach

## Kolejna warstwa

Temp. powierzchni	Tym samym wyrobem		farby nawierzchniowe TEKNOPLAST lub INERTA 50		farby nawierzchniowe TEKNODUR	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	6 h	6 m-cy	6 h	6 m-cy	12 h	7 dni
+23 °C	2 h	6 m-cy	2 h	6 m-cy	4 h	3 dni

\* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

## Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNO SOLV 9530.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

### Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.