

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

Epokrun

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX on kahekomponentne madala lahustisisaldusega lahustipõhine epokrun.



Kasutatakse krundina kulumis- ja kemikaalikiindlates eposüsteemides pritspuhastatud terasel. Võib kasutada ka tsink-, alumiinium-, plekk- ja happekiindlate teraspindade kruntimiseks ning vahevärvinä tsinkepo- ja tsinksilikaatkruntidele.

Värvikiht on eriliselt tihe MIOX-osakeste tõttu. Värv on kiiresti ülevärvitav ning sobib seetõttu kiire tootmistempo juurde. Värv saab pinnale kanda ka kahejoalise pihustiga. Värvikiht talub tugevat kulutust, õlisid, rasvu, lahusteid ja kemikaalipritseid. Värv vastab Rootsi standardile SSG 1021-GS.

Temperatuuridel alla +10°C värvides kasutatakse kõvendeid TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEHNILISED ANDMED

Sertifikaadid, heakskiidud ja klassifikatsioon	SSG 1021-GS		
Pinnasoovitus	teras, alumiinium, tsink		
Sideaine	Epo		
Kuivainesisaldus	70±2 mahu% (ISO 3233:1988)		
Tahke aine osakaal	ca 1200 g/l		
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	ca 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Esitatud LOÜ väärtus on tehasetoodete keskmine ja varieerub sõltuvalt käesoleva tootekirjeldusega hõlmatud üksikutest toodetest.		
Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu (m²/)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	150	214	4,7
	Kuna värvi mitmed omadused muutuvad liiga paksu kihi pealekandmisel, ei soovitata peale kanda toodet paksema kihina kui soovituslikust kihist kahekordselt paksem kiht.		
Kattevõime	Väärtused sõltuvad pealekandmistehnikast, pinnatingimustest, ülepihustusest jne.		
Värvitoonid	Hall ja RAL-7002		
Läikeaste (60°)	Poolmatt		
Kõvendi	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Segamissuhe (A:B)	4:1 mahuosa		
Kasutusaeg, +23 °C	3 h		

Lahusti

TEKNOSOLV 9506

Säilitamine

Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.

KASUTUSJUHEND**Pinna eeltöötlus**

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust ja pealekandmist takistavad tegurid. Eemalda ka vees lahustuvad soolad, kasutades selleks sobivaid meetodeid. Pinnad töödeldakse vastavalt materjalidele järgnevalt:

TERASPINNAD: Eemaldage kõrgrasvpuhastuse teel valtsimistagi ja rooste kuni ettevalmistustaseme Sa 2½ (standard ISO 8501-1) saavutamiseni. Õhukeste terasplaatide pinna karestamine parandab värvi nakkuvust aluspinnaga.

TSINKPINNAD: Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid kuumtsingitud teraskonstruktsioone võib värvida peale pindade pühke-pritspuhastust üleni tuhmiks. Sobivateks puhastusmaterjalideks on näiteks alumiiniumoksiid ja looduslik liiv. Standardi ISO 12944-5 järgi ei ole soovitatav värvida uputuskoormuses olevaid kuumgalvaniseeritud objekte. Uputuskoormuses olevate kuumgalvaniseeritud objektide värvimine tuleb Teknosega eraldi kooskõlastada.

Uued tsingitud plaatkonstruktsioonid on soovitatav töödelda pühke-pritspuhastusega. Ilmastiku mõjul tuhmiks muutunud pindu võib töödelda ka RENZA STEEL -vahendiga.

ALUMIINIUMPINNAD: Pinnad töödeldakse RENZA STEEL -vahendiga. Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid pindu karestatakse lisaks pühke-pritspuhastusega (AlSaS) või lihvides.

VANAD VÄRVITUD TÖÖTLEMISEKS SOBIVAD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid eemaldatakse (sh rasvad ja soolad). Pind peab olema kuiv ja puhas. Kahjustunud kohad parandatakse korralikult.

Katmata teraspindadelt eemaldatakse rooste astmeni St2 (ISO 8501-1).

Alternatiivne kuivpuhastuse meetod on kõrgrasvpesu veega üle 70 MPa. Seda meetodit võib kasutada korralikult kinnitava värvikihi või teraspindade puhul. Pärast rasvipesu peab värvipind olema kare. Teraspinna puhastus peab vastama Wa 2 (ISO 8501 4:2006). Enne värvimist on lubatud pinnaroosteaste M (ISO 8501 4:2006). Eeltöötluste ruum ja aeg valitakse selline, et pinnad ei määrduks ega saastuks enne värvimist.

Eeltöötluste aeg ja koht valitakse selline, et pind ei määrduks ega niiskuks enne pindade töötlemist.

Lisainfot pindade eeltöötuse kohta saab standarditest EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2

Tehasekrunt: Võib kasutada vajadusel KORRO E epo- , KORRO SE tsinkepo ja KORRO SS tsinksilikaatkrunte.

Pealekandmismeetod

Õhuvaba pihustamine

Pealekandmine

Võtke korruga segatava koguse hindamisel arvesse segu säilivusaega. Enne pealekandmist sega baas ja kõvendi kokku õiges vahekorras. Sega korralikult kuni põhjani läbi. Vale segamine või seguvahekord toob kaasa ebaõige kõvastumise ja halvendab kattekihi omadusi.

Segada hoolikalt.

Värvi pealekandmiseks on soovitatav kasutada õhuvaba pihustit, sest ainult nii saavutatakse ühekordsel töötusel soovituskohased kihipaksused. MIOX-pigmentidega värvi puhul kasuta pihustidüüsi 0,017 – 0,021" ja 0,315 mm (50 silmaga) filtrit. Rulli ja pintslit võib kasutada ainult kohtparandusteks ja väikeste pindade värvimisel.

Kahekomponentse pihusti kasutamisel peab pumba segamisvahekord olema 4:1. Värvimise ajal jälgitakse segamissuhet toitepumpade rõhu jälgimise ja komponentide kulumise kaudu. Kahekomponentse pihusti kasutamisel pole komponentide vedeldamine võimalik.

Värvimistingimused

Töödeldav pind peab olema kuiv. Värvimise ja kuivamise ajal peab õhu, värvitava pinna ja värvi temp. olema üle +10 °C, ja õhu suhteline niiskus alla 80%.

Lisaks peab värvitava pinna ja värvi temperatuur olema vähemalt 3 °C kõrgem keskkonnaõhu kastepunktist.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 kasutades peab ümbritseva õhu ja pinna temperatuur olema üle -5 °C. Värv temperatuur peab segamise ja värvimise ajal olema üle +15 °C.

Lahustamine

Värvi vedeldatakse vajadusel TEKNOPLAST 9506-ga.

Kuivamisajad**- tolmuviiv****- puuteviiv****- lõplik kuivamine****Pealevärvitav**

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 päeva

pinna temp.	Sama värviga ja teiste TEKNOPLAST pinnakatetega		TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	5 kuud või kauem**	8 h	4 kuud või kauem**
+23 °C	4 h	5 kuud või kauem**	4 h	4 kuud või kauem**

*täielikult puhas pind on parima vahekihtide nakke eelduseks. Kui maksimaalne ülevärvimisintervall on ületatud, tuleb pinda enne värvimist karestada. Kihi paksuse ja suhtelise õhuniiskuse suurendamine aeglustavad kuivamist ja mõjutavad värvimisprotsessi.

**maksimaalne ülevärvimisintervall võib pikeneda erinevatel asjaoludel.

Maksimaalse ülevärvimisintervalli kindlakstegemiseks palume pöörduda kirjalikus vormis Teknose esindaja poole.

Muude pinnavärvide kasutamise puhul konsulteerige Teknose esindajaga.

Töövahendite pesu

TEKNOSOLV 9506 või TEKNOPLAST 9530.

TÖÖTERVISHOID**Ohutus- ja ettevaatusabinõud**

Vt. ohutuskaarti.

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

Eeltoodud teave on normatiivne ja põhineb laborikatsetel ja praktilistel kogemustel. Teave ei ole siduv ja me ei võta endale vastutust meie poolt mitte kontrollitavates töötingimustes saadud tulemuste eest; ostja ega kasutaja ei ole vabastatud kohustusest katsetada meie toodete sobivust konkreetseteks ülesanneteks ja rakendusmeetoditeks tegelikes rakendustingimustes. Meie vastutus katab ainult otseselt Teknose tarnitud toodete defektide põhjustatud kahjustusi. Toode on mõeldud ainult professionaalseks kasutamiseks. See eeldab, et kasutajal on piisavalt teadmisi toote korrektseks kasutamiseks tehniliste ja tööohutuse aspektide osas. Teknose tehniliste andmelehtede ja materjali ohutuslehtede uusimad versioonid on kättesaadavad meie kodulehel aadressil www.teknos.com. Kõik selles dokumendis nähtavad kaubamärgid on Teknos Groupi või selle sidusettevõtete ainuomand.