

TEKNOPLAST PRIMER 7

Epoksi temeljni premaz

TEKNOPLAST PRIMER 7 je dvokomponentna epoksi temeljna boja na bazi otapala, s niskim sadržajem otapala.



Upotrebljava se kao temeljni premaz u kemijsko i abrazivno otpornim epoksi sustavima na pjeskarenom čeliku. Također se može koristiti kao temelj na cinku, aluminiju, tankom limu i čeliku otpornom na kiseline ili kao međuslojni premaz preko cink-epoksi i cink-silikatnih temelja.

Boja se može brzo ponovno premazivati i stoga se može primijeniti kada je potreban ubrzan tempo bojenja. Pogodna je za „twin-feed“ prskanje. Odlikuje se dobrom otpornošću na mehanička oštećenja, ulja, masti, otapala i prskanje kemikalija. Pruža visoko efikasnu zaštitu metalnih konstrukcija u širokom rasponu agresivnih okoliša i klima.

Odgovara specifikacijama švedskom standarda SSG 1021-GA.

Za upotrebu na temperaturama ispod +10° C treba primijeniti TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Certifikati i odobrenja	SSG 1021-GA		
Preporučene površine	Čelik, Aluminij, Cink		
Vezivo	Epoksi		
Suha tvar	70 ±2% volumno (ISO 3233:1988)		
Ukupna masa suhe var	Ok. 1200 g/l		
Hlapljivi organski spojevi (HOS)	Ok. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Istaknuta vrijednost HOS je prosječna vrijednost za tvorničke proizvode, te će stoga biti podložna varijacijama između pojedinačnih proizvoda obuhvaćenih ovim tehničkim podacima.		
Teoretska potrošnja	suhi film (μm)	mokri film (μm)	teoret. izdašnost (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4
Kada koristite proizvod ne preporučuju se prevelike debljine nanosa, jer to može promijeniti mnoge od svojstava boje. Stoga se ne preporučuje nanošenje više od dvostruke maksimalne preporučene debljine filma.			
Praktična potrošnja	Vrijednosti ovise o vrsti primjene, uvjetima na površini, gubitaka, itd.		
Nijanse	Crvena, siva i bijela. Dostupna i MOX pigmentirana.		
Sjaj (60°)	Polu-mat		
Utvrdivač	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		

Omjer mješanja (A:B)	4:1 volumno
Trajnost mješavine, +23 °C	3 h
Razrjeđivač	TEKNOSOLV 9506
Skladištenje	Rok trajanja nalazi se na oznaci. Čuvati na hladnom i suhom mjestu u dobro zatvorenim posudama.

UPUTE ZA PRIMJENU

Priprema površine

Uklonite s površine sve nečistoće koje bi mogle biti štetne za površinsku pripremu i bojenje. Odgovarajućim postupkom uklonite i soli topive u vodi. Površine treba adekvatno pripremiti za različite materijale:

ČELIK: Pjeskarenjem uklonite hrđu i okujinu do stupnja Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Na tankom limu brušenje poboljšava prionjivost boje.

CINK: Strukture iz vruće pocinčanog čelika koje su izložene vanjskim utjecajima moraju se prije bojenja mokro pjeskariti (Sas) do mat izgleda. Za čišćenje su prikladna sredstva aluminijev oksid i prirodni pijesak. Prema standardu 12944-5 bojenje djelomično ili potpuno uronjenih galvaniziranih objekta nije preporučeno. Bojanje vruće pocinčanih površina koje su izložene uranjanju treba posebno provjeriti sa Teknosom.

Preporuča se tretiranje novog pocinčanog tankog lima mokrim pjeskarenjem (SaS). Površine, koje su matirane zbog izloženosti vanjskim utjecajima, mogu se obraditi RENZA STEEL deterdžentom.

ALUMINIJ: Površinu očistite RENZA STEEL U deterdžentom. Površine, koje su izložene vremenskim utjecajima, treba brusiti ili pjeskariti (AlSaS).

STARE OBOJENE POVRŠINE POGODNE ZA PONOVO NANOŠENJE: Uklonite nečistoće koje mogu biti štetne za novo nanošenje boje (npr. masnoće i soli.). Površina mora biti suha i čista. Površine stare boje, koja premašuje maksimalno propisano vrijeme za dodatnu aplikaciju, treba brusiti. Oštećeni dijelovi trebaju biti pripremljeni prema zahtjevima za podlogu i održavanje premaza. Sa čelika se uklanja hrđa do stupnja pripreme St 2 (ISO 8501-1).

Alternativna metoda suhom čišćenju je mlazom vode pod visokim tlakom s tlakom od preko 70 MPa. Ova metoda može se koristiti na netaknutim, dobro prijanjajućim slojevima boje na čeliku. Nakon čišćenja sloj boje mora imati grubu površinsku strukturu. Čistoća čelične površine mora biti Wa 2 (ISO 8501-4: 2006) ili prema specifikaciji. Prije nanošenja dopušten je stupanj „Flash-rusta” maksimalno M (ISO 8501-4: 2006).

Mjesto i vrijeme pripreme treba pažljivo izabrati, da površina ne zaprlja ili navlaži

prije daljnje obrade.

Dodatne korisne informacije za pripremu površine mogu se naći u normi EN ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Privremeni temelj: Kada je potrebno može se upotrijebiti KORRO E Epoxy, KORRO SE Zinc Epoxy i KORRO SS Zinc Silicate privremeni temelj.

Metoda nanošenja

Bezračnim prskanjem

Aplikacija

Treba uzeti u obzir "pot life" (vrijeme korištenja) za pripremanje odgovarajuće količine mješavine. Prije aplikacije treba komponentu A i B izmiješati u pravom omjeru. Temeljito miješati do dna posude za miješanje. Neadekvatno miješanje ili pogrešan omjer miješanja rezultira nesavršenostima u stvrdnjavanju i oštećenim svojstvima filma.

Prije upotrebe temeljito promiješati.

Preporučeno nanositi bezračnim raspršivačem jer jedino sa tom metodom je moguće postići preporučene debljine u jednom nanosu.

Prikladna veličina mlaznice bezračnog raspršivača 0,013 - 0,019". Za manje površine ili korekcije kotistite četku ili valjak.

U slučaju nanošenja „twin-feed“ prskanjem omjer miješanja na pumpi mora biti 4 : 1. Provjerite tlak na pumpi pa i potrošnju baze i kontakta kako biste osigurali pravi omjer miješanja. Kod nanošenja „twin-feed“ prskanjem komponente ne možete razrijediti.

Uvjeti za nanošenje

Površina koja se boja, mora biti suha. Tijekom nanošenja i za vrijeme sušenja temperatura okolnog zraka, temperatura površine i temperatura proizvoda mora biti min. +10°C i relativna vlažnost zraka max. 80%.

Temperatura površine i boje mora biti isto tako najmanje 3°C viša od točke rosišta u okolini.

Kada koristite TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura okolnog zraka i površine koja se boja treba biti iznad -5°C. Temperatura boje tijekom miješanja i nanošenja mora biti iznad +15°C.

Razrjeđivanje

Može se razrijediti sa standardnim razrjeđivačem (Teknosolv 9506).

Sljedeći nanos

7 dana

temperatura površine	ista boja ili TEKNOPLAST HS 150		drugi TEKNOPLAST završni premazi		TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 mjeseci ili više**	8 h	5 mjeseci ili više**	8 h	12 mjeseci ili više**
+23 °C	4 h	12 mjeseci ili više**	4 h	5 mjeseci ili više**	4 h	12 mjeseci ili više**

****Maksimalni međupremazni interval može biti prekoračen u određenim okolnostima. Kako bi utvrdili da li je prekoračeni interval primjenjiv obratite se Teknos predstavniku u pisanoj formi.**

Ako se koriste neki drugi završni premazi osim gore navedenih, obratite se predstavniku Teknosa za preporuke.

Poliestersko punilo nije preporučljivo koristiti sa TEKNOPLAST PRIMEROM 7. TEKNO SOLV 9506 ili TEKNO SOLV 9530.

Čišćenje

SIGURNOSNE UPUTE

Vidi sigurnosno-tehnički list proizvoda.

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

Gore navedene informacije su normative i temelje se na laboratorijskim testovima i praktičnim iskustvima. Te su informacije neobvezujuće i ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobivene u radnim uvjetima koji su izvan naše kontrole; posljedično, kupac ili korisnik nisu oslobođeni obavez testiranja prikladnosti naših proizvoda za konkretna sredstva i metode primjene pod stvarnim uvjetima primjene. Naša odgovornost pokriva samo štetu nastalu kao izravnu posljedicu oštećenja na proizvodima tvrtke Teknos. Ovaj je proizvod namijenjen isključivo za profesionalnu uporabu. To podrazumijeva da korisnik posjeduje dovoljno znanja za pravilno korištenje proizvoda s obzirom na tehničke aspekte i aspekte sigurnosti na radu. Aktualne verzije Teknosovih tehničko-sigurnosnih listova dostupne su na našoj početnoj stranici www.teknos.com. Svi zaštitni znakovi proizvoda prikazani na ovom dokumentu isključivo su vlasništvo Grupe Teknos ili s njom povezanih društava.