

TEKNOPLAST PRIMER 7

Epoksidinis gruntas

„TEKNOPLAST PRIMER 7“ yra dvikomponentis tirpiklinis epoksidinis gruntas su mažu kiekiu tirpiklio.



Naudojamas kaip gruntinė danga dilinimui ir cheminėms medžiagoms atsparios epoksidinės dangos sistemose ant nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu apdorotų plieninių paviršių. Taip pat gali būti naudojamas cinko, aliuminio, plonų lakštų ir rūgštims atspariems plieniniams paviršiams gruntuoti bei kaip tarpinis sluoksnis ant cinko ir cinko silikato grunto.

Ant dažų gali būti greitai dengiamas kitas sluoksnis, todėl jie tinka naudoti, kai reikia dažyti greitai. Ji taip pat tinkama naudoti su 2K išpurškimo įranga. Dažų plėvelė atlaiko stiprų dilimą ir užtiškusius tepalus, riebalus, tirpiklius bei chemines medžiagas. Užtikrina itin veiksmingą metalinių konstrukcijų įvairaus tipo agresyvioje aplinkoje ir įvairiose klimato zonose apsaugą. Dažai atitinka Švedijos SSG 1021-GA standarto specifikacijas.

Dažant žemesnėje nei +10 °C temperatūroje, reikia naudoti „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“ +10 °C.

TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	SSG 1021-GA		
Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas		
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva		
Kietųjų dalelių kiekis	70 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1200 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	Apytikriai 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOI vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4
	Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storiu.		
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Raudona, pilka ir balta. Taip pat galu būti „MIOX“ pigmentuotas.		
Blizgumas (60°)	Pusiau matinis		
Kietiklis	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER		

Maišymo proporcija (A:B)	4:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė, 23 °C	3 h
Skiediklis	TEKNOSOLV 9506
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.

ALIUMINIO PAVIRŠIUS: Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuurkštinami su valymo priemonėmis (AlSaS) arba smėliu.

SENIAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Nuo nedengtų plieninių paviršių rūdys pašalinamos iki paruošimo laipsnio St 2 (ISO 8501-1).

Alternatyvus sauso valymo metodas yra aukšto slėgio vandens srovė, kurios slėgis didesnis nei 70 MPa. Tokį valymą vandens srove galima atlikti nepažeistiems gerai kimbantiems dažytiems paviršiams ir (arba) plienui. Nuvalius vandens srove, nepažeisti paviršiai turi būti šiurkščios paviršiaus struktūros. Plieninių paviršių švarumas turi būti Wa 2 (ISO 8501-4:2006) arba pagal specifikacijas. Prieš dengiant leistinas didžiausias staigiojo rūdijimo laipsnis yra M (ISO 8501-4:2006).

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį, „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis. Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis 0,013 - 0,019". Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu arba voleliu.

Kai dengiama su 2K išpurškimo įranga, dozavimo siurblio maišymo santykis turi būti 4 : 1. Dengimo metu reikia tikrinti tiekimo siurblio slėgį ir komponentų vartojimą, kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis. Jei naudojama 2K išpurškimo įranga su fiksuotu santykiu, komponentų skiesti negalima.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiūvinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.

Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Naudojant „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei –5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C.

Skiedimas

Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50 % santykinis drėgnumas (80 µm sausa plėvelė)

- be dulkių

1 h (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

4 h (ISO 9117-5:2012)

- visiškai sukietėja

7 d.

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu ir „TEKNOPLAST HS 150“		Kitas „TEKNOPLAST“ viršutinės dangos		„TEKNODUR 0050“	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 mėnesių arba ilgiau**	8 h	5 mėnesių arba ilgiau**	8 h	12 mėnesių arba ilgiau**
+23 °C	4 h	12 mėnesių arba ilgiau**	4 h	5 mėnesių arba ilgiau**	4 h	12 mėnesių arba ilgiau**

* Kad dangos sukibtų viena su kita, būtinas visiškai švarus paviršius. Jei maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas baigėsi, prieš dengiant pakartotinį sluoksnį paviršius turi būti šiuurkštinamas. Dėl didesnės dangos plėvelės storio ir padidėjus džiūvimo vietos oro santykiniam drėgnumui, džiūvimo procesas sulėtėja ir suprastėja pakartotinio sluoksnio dengimo savybės.

** Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas tam tikromis aplinkybėmis gali būti pratęstas. Norėdami nustatyti, ar galima pratęsti pakartotinio sluoksnio dengimo intervalą, rašytine forma pasitarkite su „Teknos“ atstovu.

Jei naudojamos kai kurios kitos viršutinės dangos be minėtųjų anksčiau, kreipkitės į „Teknos“ atstovą rekomendacijų dėl pakartotinio sluoksnio dengimo.

Ant „TEKNOPLAST PRIMER 7“ epoksidinių dažų nerekomenduojama dengti poliesterinio glaisto.

Valymas

TEKNOSOLV 9506 arba TEKNOPLAST 9530.

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.