

TEKNOPLAST PRIMER 7

Grunt epoksydowy

TEKNOPLAST PRIMER 7 jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową do gruntowania, o niskiej zawartości rozpuszczalników.



Stosowany jako powłoka gruntująca w odpornych na ścieranie i działanie chemikaliów systemach epoksydowych zalecana do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używana jako grunt na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchnie zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi.

Farba daje się szybko przemaalowywać, więc jest odpowiednia dla wymalowań gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i ochłapywanie chemikaliami.

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

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje	SSG 1021-GA		
Zalecane podłoże	Stal , Aluminium, Cynk		
Spoiwo	Produkt epoksydowy		
Zawartość części stałych	70±2% obj. (ISO 3233:1988)		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1200 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 300 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
Wydajność teoretyczna	na sucho (µm)	na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	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.

Zużycie praktyczne Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Kolory	Czerwony, szary, biały. Dostępne również kolory w wersji z MIOX.
Połysk (60°)	Półmat
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPLAST HARDENER
Proporcje mieszania (A:B)	4:1 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	3 h
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

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:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE CYNKOWE: 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.

Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieczeniu ścierniwem (SaS). Powierzchnie z cienkiej blachy, które pod wpływem warunków atmosferycznych uległy zmatowieniu można również przemyć środkiem czyszczącym RENSA STEEL do powierzchni ocynkowanych.

POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: 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.

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie 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. Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości co najmniej St 2 (ISO 8501-1).

Jako alternatywę do czyszczenia na sucho zaleca się solidną, dobrze przylegającą powłokę i/lub stal oczyszczać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (powyżej 70 MPa). Cała powłoka musi wyglądać na chropowatą po oczyszczeniu strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Poprzez oczyszczanie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem powierzchnia osiągnie stopień czystości Wa 2 (ISO 8501-4:2006) lub stosownie do specyfikacji. Przed aplikacją stopień rdzy natotowej powinien być określony max. M (ISO 8501-4:2006).

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 bezpowietrznym, 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

Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być sucha. 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 TEKNOPLAST 9506.

Czasy schnięcia

- pyłosuchość

- suchość na dotyk

- pełne utwardzenie

Kolejna warstwa

+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 d

temp. powierzchni	Tym samym wyrobem, TEKNOPLAST HS 150		inne farby nawierzchniowe TEKNOPLAST		TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 miesięcy lub dłużej**	8 h	5 miesięcy lub dłużej**	8 h	12 miesięcy lub dłużej**
+23 °C	4 h	12 miesięcy lub dłużej**	4 h	5 miesięcy lub dłużej**	4 h	12 miesięcy lub dłużej**

*Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchnię przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.

** Maksymalny czas do przemalowania może być wydłużony w określonych warunkach. Żeby upewnić się czy możliwe jest przemalowanie po wydłużonym okresie należy pisemnie skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST PRIMER 7.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 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. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.