

TEKNOPLAST PRIMER 7

Эпоксидная грунтовочная краска

TEKNOPLAST PRIMER 7 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской.



Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных системах окраски противостоящих механической и химической нагрузкам. Применяется также в качестве грунтовки для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия и тонкого листового металла, или в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинко-эпоксидными и цинкосиликатными грунтовочными краскам.

Краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию брызг химических веществ, масел, жиров и растворителей.

Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GA.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	SSG 1021-GA
Рекомендуемые поверхности	Сталь, Алюминий, Цинк
Связующее	Эпоксидная
Содержание нелетучих веществ	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1200 г/л
Летучие органические соединения (ЛОС)	Прим. 300 г/л (DIRECTIVE 2010/75/EU) Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.

Теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4
Так как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.			
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		
Цвета	Красная, серая и белая. Имеется также с MIOX-пигментами.		
Глянец (60°)	Полуматовая		
Отвердитель	Комп. Б: TEKNOPLAST HARDENER		
Соотношение смешивания (А:Б)	4:1 частей по объему		
Жизнеспособность, +23 °C	3 h		
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506		
Хранение	Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.		

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала подложки следующим образом: СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию. ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях
------------------------	---

погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке подложки и ремонтной окраске. С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум М (ISO 8501-4:2006) до окраски.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Шоппраймер: При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

Способ нанесения

Безвоздушное распыление

Нанесение

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,019". Для ремонтной окраски и для небольших участков можно применять кисть или валик.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя с неизменным соотношением.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха, поверхности и материала должна быть выше +10 °C, относительная влажность воздуха ниже 80 %.

Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителя TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, -5 °C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15 °C.

Разбавление

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

Время высыхания

+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

- от пыли

1 ч (ISO 9117-3:2010)

- на отлив

4 ч (ISO 9117-5:2012)

- полная полимеризация

7 сут

Нанесение следующего слоя

темпера- тура поверх- ности	TEKNOPLAST PRIMER 7 и TEKNOPLAST HS 150		другие TEKNOPLAST- поверхностные краски		TEKNODUR 0050	
	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *
+10 °C	8 час	12 мес или Расширен ный**	8 час	5 мес или Расширен ный**	8 час	12 мес или Расширен ный**
+23 °C	4 час	12 мес или Расширен ный**	4 час	5 мес или Расширен ный**	4 час	12 мес или Расширен ный**

* Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистая. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.

** Максимальный интервал нанесения следующего слоя может быть расширен в определенных случаях. Чтобы выяснить возможность расширенного интервала нанесения, обращайтесь в письменном виде к представителю компании Текнос.

Если применяются какие-то другие поверхностные окраски чем вышеупомянутые, просим обращаться к представителю компании Текнос для получения рекомендаций о поверхностных красках.

Применение полиэфирных шпатлевок поверх краски TEKNOPLAST PRIMER 7 не рекомендуется.

Очистка

TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

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

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.

