

# TEKNOPLAST PRIMER 7

## Epoksi temeljni premaz

TEKNOPLAST PRIMER 7 je dvokomponentni epoksi temeljni premaz z nizko vsebnostjo topil.



Uporablja se kot temeljni premaz v sistemih epoksi premazov ne peskanem jeklu. Uporablja se lahko tudi kot temeljni premaz za cinkane površine, aluminij, pločevino, kislinsko odporne jeklene površine in kot vmesni premaz čez cink-epoksi in cink-silikatne temeljne premaze.

Barvo lahko kmalu ponovno barvamo in je zato primerna za hiter tempo barvanja. Prav tako je primerna za brizganje z dvojnimi polnjenjem (»twin-feed spray«). Barva je dobro odporna na abrazijo, olja, maščobe, topila in spiranje s kemikalijami. Omogoča visoko učinkovito zaščito kovinskih konstrukcij v številnih agresivnih okoljih in podnebjih.

Premaz je v skladu z zahtevami švedskega standarda SSG 1021-GA.

Pri barvanju pri temperaturah pod +10°C je treba uporabiti TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

## TEHNIČNI PODATKI

<b>Certifikati, dovoljenja in klasifikacije</b>	SSG 1021-GA		
<b>Priporočena podlaga</b>	Jeklo, Aluminij, Cink		
<b>Vezivo</b>	Epoksi		
<b>Suha snov</b>	70±2% volumsko (ISO 3233:1988)		
<b>Skupno suhe snovi</b>	cca. 1200 g/l		
<b>Hlapne organske spojine (HOS)</b>	cca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Navedena HOS vrednost je povprečna vrednost za tovarniško proizvedene produkte, zato se med posameznimi produkti iz tega tehničnega lista lahko razlikuje.		
<b>Teoretična poraba</b>	<b>Suhi film (µm)</b>	<b>Mokri film (µm)</b>	<b>Teoretična poraba (m²/l)</b>
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4
	Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.		
<b>Praktična poraba</b>	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.		
<b>Barva</b>	Rdeča, siva in bela. Dostopna tudi kot MIOX-verzija.		
<b>Sijaj (60°)</b>	Polmat		

<b>Utrjevalec</b>	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER
<b>Mešalno razmerje (A:B)</b>	4:1 volumsko
<b>Rok trajanja posode, 23 °C</b>	3 h
<b>Razredčilo</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Shranjevanje</b>	Stabilnost shranjevanja je prikazana na etiketi. Shranjujte v hladnem in suhem prostoru in v tesno zaprti pločevinki.

## NAVODILA ZA UPORABO

### Priprava površine

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytų toliau:

**JEKLENE POVRŠINE:** Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

**CINKANE POVRŠINE:** Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos. Priporočeno je, da se nova pocinkana pločevina obdelava s peskanjem (SaS). Površine, ki so zaradi izpostavljenosti zunanjim vplivom matirale, se lahko obdelava z RENSA STEEL čistilnim sredstvom za pocinkane površine.

**ALUMINIJSKE POVRŠINE:** Površine obdelajte s pralnim sredstvom RENSA STEEL za pocinkane (galvanizirane) površine. Površine, ki so izpostavljene vremenskim vplivom, očistite tudi s peskanjem (AlSaS) ali brušenjem.

**STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO:** Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Stare, barvane površine, ki so presegle najdaljši čas premaza, je treba ponovno obrusiti pred premazovanjem. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza. Z golih jeklenih površin se rja odstrani do stopnje pripravnosti St 2 (ISO 8501-1).

Alternativo suhemu čiščenju predstavlja visokotlačno vodno čiščenje (pod pritiskom višjim od 70 MPa). Tak način čiščenja je primeren le za jeklo in/ali površine z nepoškodovano barvo. Barvane površine morajo imeti po obdelavi grobo strukturo, jeklo pa mora biti očiščeno do stopnje Wa 2 (ISO 8501-4:2006)

oziroma v skladu s specifikacijo. Sveža rja («flash rust») na površini pred nanosom je dopustna do stopnje M (ISO 8501-4:2006).

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

Začasni premaz: Začasni temeljni premazi KORRO E epoksi, KORRO SE cink epoksi in KORRO SS cink-silikatni se lahko uporabljajo po potrebi.

Airless brizganje

## Metode nanašanja

### Nanos

Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Produkt se mora dobro premešati pred uporabo.

Priporočeno nanašanje z brezračnim brizganjem saj le ta metoda zagotavlja priporočeno debelino filma v enem koraku. Priporočena velikost airless šobe 0,013 - 0,019". Čopič ali valjček uporabite le za popravke in barvanje majhnih površin.

Kadar se za nanašanje uporablja brizganje z dvojnimi dovajanjem, mora biti razmerje dozirne črpalke 4:1. Med nanosom je treba preveriti tlak napajalne črpalke in porabo komponent, da zagotovite pravilno razmerje mešanja. Komponent ni mogoče razredčiti, če se uporablja brizganje z dvojnimi dovajanjem.

### Pogoji za delo

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +10 °C in relativna zračna vlaga pod 80%.

Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

Pri uporabi TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 mora biti temperatura zunanjega zraka in površine za barvanje nad -5 °C. Temperatura barve med mešanjem in nanašanjem mora biti nad +15 °C.

### Redčenje

Po potrebi razredčite barvo s TEKNOPLAST SOLV 9506.

**Čas sušenja****- prašno suh****- na otip suho****- popolnoma suh****Mogoče premazati čezenj**

+23 °C / 50% RV (suhi film 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 dneh

temperatura površine	med sig själv och TEKNOPLAST HS 150		med andra TEKNOPLAST-täckfärger		TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 mån eller Förlängd**	8 h	5 mån eller Förlängd**	8 h	12 mån eller Förlängd**
+23 °C	4 h	12 mån eller Förlängd**	4 h	5 mån eller Förlängd**	4 h	12 mån eller Förlängd**

\* Popolnoma čista površina je obvezna, da se zagotovi najboljši oprijem vmesnega sloja. Če je bil prekoračen največji interval prekrivanja, je treba površino pred premazom nahrapaviti. Povečanje debeline filma in naraščanje relativne vlažnosti zraka v sušilnem prostoru upočasni postopek sušenja in vpliva na lastnosti premaza.

\*\* V določenih okoliščinah je mogoče podaljšati največji interval prekrivanja. Če želite ugotoviti, ali velja podaljšan interval prekrivanja, se v pisni obliki posvetujte s predstavnikom Teknosa.

Če se poleg zgoraj omenjenih pokrivnih premazov uporabijo tudi drugi pokrivni premazi, se za priporočila glede premazovanja obrnite na predstavnika Teknosa.

Poliestrskega kita ni priporočljivo uporabljati na epoksi barvo TEKNOPLAST PRIMER 7.

**Čiščenje**

TEKNOSOLV 9506 ali TEKNOOLV 9530.

**ZDRAVJE IN ZAŠČITA****Varnostni in previdnostni ukrepi**

Glej varnostni list.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.