

TEKNOPLAST PRIMER 7

ТЕКНОПЛАСТ ПРАЙМЕР 7

Епоксидна ґрунтовка

ТИП ФАРБИ

TEKNOPLAST PRIMER 7 — це двокомпонентна епоксидна ґрунтовка з низьким вмістом розчинника.

ПРИЗНАЧЕННЯ

Використовується як ґрунтовка в системах епоксидних покриттів K55, K58, K63, K65, K79, K85 і K86 для сталі, що пройшла піскоструминну обробку, стійких до механічних та хімічних навантажень. Також може використовуватися для ґрунтування оцинкованих, алюмінієвих, тонколистових і кислотостійких сталевих поверхонь, а також як проміжне покриття поверх епоксидних і цинк-силікатних ґрунтовок. Фарба швидко висихає до подальшої обробки, тому вона допускає швидкий темп проведення фарбувальних робіт. Також підходить для нанесення за допомогою розпилювача з подвійною подачею.

СПЕЦВЛАСТИВОСТІ

Плівка фарби витримує сильне механічне навантаження, вплив оливок, жирів, розчинників і бризок хімічних речовин. Забезпечує високоєфективний захист металоконструкцій в широкому діапазоні агресивних середовищ і клімату.

Фарба відповідає специфікаціям шведського стандарту SSG 1021-GA.

Для фарбування при температурі нижче +10 °C слід використовувати ґрунтовку TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (артикул 1320) або TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (артикул 1317).

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Співвідношення змішування: Основа (Комп. А): 4 частини за об'ємом
 Затверджувач (Комп. В): TEKNOPLAST HARDENER 1 частина за об'ємом

Життєздатність, +23 °C: 3 години

Сухий залишок: 70 ±2% за об'ємом (ISO 3233:1988)

Загальна маса сухого залишку: прибіл. 1200 г/л

Леткі органічні сполуки (VOC): прибіл. 300 г/л

Рекомендована товщина плівки та теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)		Мокра плівка (мкм)		Теоретичні витрати (м ² /л)
	80	120	114	171	
					8,8
					5,8
					4,4

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати

Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Час висихання, +23 °C / 50% RH (суха плівка 80 мкм)

- від пилу (ISO 9117-3:2010) через 1 годину
 - на дотик (ISO 9117-5:2012) через 4 години
 - повна полімеризація через 7 днів

Покриття наступним шаром (суха плівка 80 мкм)

Поверхні	TEKNOPLAST PRIMER 7 та з TEKNOPLAST HS 150		Інше покриття TEKNOPLAST		3 TEKNOPLAST 0050	
	мін.	макс. *	мін.	макс. *	мін.	макс. *
Температура						
+ 10°C	через 8 годин	12 місяців або подовжений**	через 8 годин	5 місяців або подовжений**	через 8 годин	12 місяців або подовжений**
+ 23°C	через 4 години	12 місяців або подовжений**	через 4 години	5 місяців або подовжений**	через 4 години	12 місяців або подовжений**

* Для забезпечення найкращої адгезії між шарами необхідна абсолютно чиста поверхня. Якщо максимальний інтервал нанесення наступного шару перевищено, поверхня повинна бути шорсткою перед нанесенням наступного шару. Збільшення товщини плівки та підвищення відносної вологості повітря в сушильній камері уповільнюють процес висихання та впливають на властивості покриття.

** За певних обставин максимальний інтервал нанесення наступного шару може бути збільшений. Щоб визначити, чи можливий подовжений інтервал нанесення наступного шару, зверніться до представника Текнос у письмовій формі.

Якщо використовуються деякі інші фінішні покриття, окрім зазначених вище, зверніться до представника Текнос, щоб отримати рекомендації щодо нанесення додаткового покриття.

Поліефірну шпаклівку не рекомендується наносити на епоксидну фарбу TEKNOPLAST PRIMER 7.

Розріджувач

TEKNOSOLV 9506

Очищувач

TEKNOSOLV 9506 або TEKNOSOLV 9530

Глянець

Напівматовий

Кольори

**Червоний, сірий і білий
Також доступний як пігментований MIOX**

МАРКУВАННЯ БЕЗПЕКИ

Див. паспорт безпеки

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

Видалити з поверхні будь-які забруднення, які можуть зашкодити процесам підготовки поверхні та фарбування. Видаліть також водорозчинні солі відповідними методами. Підготовка поверхні під фарбування залежить від типу цієї поверхні.

Підготовка поверхонь для різних матеріалів здійснюється наступним чином:

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa 2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні покращує зчеплення фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, які піддаються корозії, можна фарбувати, якщо поверхні пройшли піскоструменеву обробку (SaS) до матовості по всій поверхні. Підходящими очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які піддаються деформації при зануренні, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос.

Нові тонколистові конструкції з цинковим покриттям рекомендується обробляти струменевим очищенням (SaS). Поверхні, що стають з часом матовими під впливом атмосферних опадів, можна також обробити засобом для миття гальванізованих поверхонь RENZA STEEL.

АЛЮМІНІСВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENZA STEEL для гальванізованих поверхонь. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою абразивоструменевого очищення (AlSaS) або шліфування.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі, пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний час нанесення, потрібно відшліфувати до шорсткості.

Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

З оголених сталевих поверхонь іржу слід видаляти до ступеня підготовки St 2 (ISO 8501-1).

Альтернативою сухому очищенню є струменеве очищення водою під високим тиском понад 70 МПа. Цей метод можна застосовувати на непошкоджених, добре зчеплених шарах фарби та/або на сталі. Після водоструменевої обробки непошкоджені шари фарби повинні мати шорстку структуру поверхні. Чистота сталевих поверхні повинна бути Wa 2 (ISO 8501-4:2006) або відповідно до специфікації. Перед нанесенням ґрунтовки допускається максимальний ступінь іржі M (ISO 8501-4:2006).

Місце і час попередньої підготовки поверхні під нанесення повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня не була брудною або вологою перед наступною обробкою.

ШОППРАЙМЕР

За потреби можна використовувати епоксидний шоппраймер KORRO E, цинково-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS.

Змішування компонентів	<p>При визначенні кількості суміші, яку потрібно змішати за один раз, необхідно взяти до уваги її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або невірне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.</p>
Умови нанесення	<p>Поверхня під нанесення повинна бути сухою. Під час нанесення і висихання температура навколишнього повітря, поверхні і ґрунтовки повинна бути вище +10 °С, а відносна вологість повітря – нижче 80%. Крім того, температура поверхні, що ґрунтується, і ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °С вище точки роси навколишнього повітря.</p> <p>При використанні зимового затверджувача TEKNOPLAST PRIMER 7399 або TEKNOPLAST 7212 температура навколишнього повітря і поверхні, що ґрунтується, повинна бути вище -5 °С. Температура фарби при змішуванні і нанесенні повинна бути вище +15 °С.</p>
Нанесення	<p>Перед застосуванням ґрунтовку слід ретельно перемішати.</p> <p>За необхідності ґрунтовку можна розбавити за допомогою TEKNOSOLV 9506.</p> <p>Бажано наносити шляхом безповітряного розпилення, оскільки лише цей метод забезпечує рекомендовану товщину плівки за одну операцію. Використовуйте насадку для безповітряного розпилення розміром 0,013 - 0,019". Пензель або валик можна використовувати для підфарбовування чи фарбування невеликих ділянок.</p> <p>Якщо для нанесення використовується розпилювач з подвійною подачею, співвідношення змішування для дозувального насоса має бути 4:1.</p> <p>Для забезпечення правильного співвідношення компонентів слід перевіряти тиск насоса подачі та витрату компонентів під час нанесення. Компоненти не можна розбавляти, якщо використовується розпилювач подвійної подачі з фіксованим співвідношенням.</p>
ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ	<p>Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.</p> <p>Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.</p>

Відомості, наведені в цій технічній специфікації, ґрунтуються на лабораторних дослідженнях і практичному досвіді. Цифри наведено з метою ознайомлення та залежать, наприклад, від кольору й глянце. Ми не контролюємо умови використання та нанесення матеріалу, тому несемо відповідальність лише за якість продукту й гарантуємо, що він відповідає нашому контролю якості. Ми не несемо відповідальності за будь-які втрати або збитки, спричинені застосуванням матеріалу, що суперечить правилам або призначеному способу використання. Останні версії наших специфікацій і паспортів безпеки матеріалів, а також системи застосування матеріалів наведено на головних сторінках сайту www.teknos.com.
