

TEKNOPLAST PRIMER 7

Епоксидна ґрунтовка

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



Використовується як ґрунтовка в системах епоксидних покриттів 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. Плівка фарби витримує сильне механічне навантаження, вплив оливо, жирів, розчинників і бризок хімічних речовин. Забезпечує високоефективний 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 TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сертифікати, схвалення та класифікації	SSG 1021-GA
Рекомендована поверхня	Сталь, Алюміній, Цинк
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	70 ±2 % за об'ємом (ISO 3233:1988)
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 1200 г/л
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 300 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнитися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м ² /л)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	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.

Кольори Червоний, сірий і білий.
Також доступний як пігментований MIOX.

Блиск (60°) Напівматовий

Затверджувач Комп. В: TEKNOPLAST HARDENER

Співвідношення змішування (А:В) 4:1 частин за об'ємом

Життєздатність, +23 °C 3 h

Розчинник TEKNOSOLV 9506

Зберігання Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до матовості по всій поверхні. Відповідними 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 зазнають деформації під час занурення, 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 RENZA STEEL.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Обробіть поверхні мийним засобом RENZA STEEL. Поверхням, що піддаються впливу атмосферних опадів, також потрібно надати стану шорсткості за допомогою дробеструйної обробки (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, також необхідно 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 повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: Епоксидний шоппраймер

KORRO E, цинк-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS можуть бути використані, якщо необхідно.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення

Нанесення

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Ретельно перемішайте перед використанням.

Бажано наносити шляхом безповітряного розпилення, оскільки тільки цей метод забезпечує рекомендовану товщину плівки за одну операцію. Для розпилення слід використовувати безповітряне сопло відповідного розміру 0,013 - 0,019". Пензлик або валик можна використовувати для підфарбовування та фарбування невеликих ділянок.

Якщо для нанесення використовується розпилювач з подвійною подачею, співвідношення змішування для дозувального насоса має бути 4:1. 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.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °C, а відносна вологість повітря нижче 80 %.

Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря. При використанні зимового затверджувача ТЕКНОPLAST WINTER HARDENER 7212 температура навколишнього повітря і поверхні під фарбування повинна бути вище -5 °C. Температура фарби під час замішування та нанесення повинна бути вище +15 °C.

Розведення

За необхідності фарбу можна розбавити за допомогою ТЕКНОSOLV 9506.

Час висихання**- від пилу****- суха на дотик****- повна полімеризація****Нанесення наступного шару**

+23 °C / 50 % RH (суха плівка 80 мкм)

1 год (ISO 9117-3:2010)

4 год (ISO 9117-5:2012)

7 днів

Температура поверхні	TEKNOPLAST PRIMER 7 або TEKNOPLAST HS 150		З іншим покриттям TEKNOPLAST		TEKNODUR 0050	
	мін.	макс. *	мін.	макс. *	мін.	макс. *
+10 °C	8 год	12 місяців або довше**	8 год	5 місяців або довше**	8 год	12 місяців або довше**
+23 °C	4 год	12 місяців або довше**	4 год	5 місяців або довше**	4 год	12 місяців або довше**

* Абсолютно чиста поверхня є обов'язковою для забезпечення найкращого зчеплення між шарами. Якщо максимальний час для нанесення наступного шару перевищено, поверхня повинна бути шорсткою перед фарбуванням. Збільшення товщини плівки та підвищення відносної вологості повітря в сушильній камері уповільнюють процес висихання та впливають на властивості нанесення наступного шару покриття.

** За певних обставин максимальний інтервал нанесення наступного шару покриття може бути збільшений. Щоб визначити, чи доречний 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.

Очищувач

TEKNOSOLV 9506 або TEKNOPLAST PRIMER 7.

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА**Техніка безпеки та запобіжні заходи**

Див. «Паспорт безпеки».

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.