

TEKNOPOX PRIMER 4

Epokrun

TEKNOPOX PRIMER 4 on kahekomponentne lahustipõhine epokrun.



Kasutatakse krundina pritspuhastatud terasel. Saab kasutada ka tsink-, alumiinium-, plekk-, ja happekindlate teraspindade kruntimiseks.

Värv on kiiresti ülevärvitav ning sobib seetõttu kiire tootmistempo juurde. Värv saab pinnale kanda ka kahejoalise pihustiga. Värvikiht talub tugevat kulutust, õlisid, rasvu, lahusteid ja kemikaale.

TEHNILISED ANDMED

Pinnasoovitus	teras, alumiinium, tsink		
Sideaine	Epo		
Kuivainesisaldus	53 ±2 mahu% (ISO 3233:1988)		
Tahke aine osakaal	ca 920 g/l		
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	ca 440 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Esitatud LOÜ väärtus on tehasetoodete keskmine ja varieerub sõltuvalt käesoleva tootekirjeldusega hõlmatud üksikutest toodetest.		
Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4
	Kuna värvi mitmed omadused muutuvad liiga paksu kihi pealekandmisel, ei soovitata peale kanda toodet paksema kihina kui soovituslikust kihist kahekordselt paksem kiht.		
Kattevõime	Väärtused sõltuvad pealekandmistehnikast, pinnatingimustest, ülepihustusest jne.		
Värvitoonid	Hall, punane ja kollane.		
Läikeaste (60°)	Poolmatt		
Kõvendi	Comp. B: TEKNOPOX 4 HARDENER		
Segamissuhe (A:B)	4:1 mahuosa		
Kasutusaeg, +23 °C	6 h		
Lahusti	Standardlahusti: TEKNOSOLV 9506.		
Säilitamine	Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.		

KASUTUSJUHEND

Pinna eeltöötlus

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust ja pealekandmist takistavad tegurid. Eemalda ka vees lahustuvad soolad, kasutades selleks sobivaid meetodeid. Pinnad töödeldakse vastavalt materjalidele järgnevalt:

TERASPINNAD: Eemaldage kõrgsurvepuhastuse teel valtsimistagi ja rooste kuni ettevalmistustaseme Sa 2½ (standard ISO 8501-1) saavutamiseni. Õhukeste terasplaatide pinna karestamine parandab värvi nakkuvust aluspinnaga.

TSINKPINNAD: Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid kuumtsingitud teraskonstruktsioone võib värvida peale pindade pühke- ja pritspuhastust üleni tuhmiks. Sobivateks puhastusmaterjalideks on näiteks alumiiniumoksiid ja looduslik liiv. Standardi ISO 12944-5 järgi ei ole soovitatav värvida uputuskoormuses olevaid kuumgalvaniseeritud objekte. Uputuskoormuses olevate kuumgalvaniseeritud objektide värvimine tuleb Teknosega eraldi kooskõlastada.

Uued tsingitud plaatkonstruktsioonid on soovitatav töödelda pühke- ja pritspuhastusega. Ilmastiku käes matistunud pindu võib pesta ka RENZA STEEL-uhastusvahendiga.

ALUMIIINIUMPINNAD: Pinnad töödeldakse RENZA STEEL -vahendiga. Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid pindu karestatakse lisaks pühke- ja pritspuhastusega (AlSaS) või lihvides.

VANAD, ÜLEVÄRMISEKS SOBIVAD EELNEVALT VÄRVITUD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid (sh rasvad ja soolad) eemaldatakse. Pind peab olema puhas ja kuiv. Vanad, maksimaalse ülevärvimisintervalli ületanud pinnad karestatakse hoolikalt. Kahjustunud kohad parandatakse vastavalt pinna nõudmistele ja hooldusjuhenditele.

Eeltöötamise aeg ja koht valitakse selline, et pind ei määrduks ega niiskuks enne pindade töötlemist.

Tehasekrunt: Võib kasutada vajadusel KORRO E epo- , KORRO SE tsinkepo ja KORRO SS tsinksilikaatkrunte.

Lisainfot pindade eeltöötamise kohta saab standarditest EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Pealekandmismeetod

õhuvaba pihustamine

Pealekandmine

Võtke korraga segatava koguse hindamisel arvesse segu säilivusaega. Enne pealekandmist sega baas ja kõvendi kokku õiges vahekorras. Sega korralikult kuni põhjani läbi. Vale segamine või seguvahekord toob kaasa ebaõige kõvastumise ja halvendab kattekihi omadusi.

Segada hoolikalt.

Värvi pealekandmiseks on soovitatav kasutada õhuvaba pihustit, sest ainult nii saavutatakse ühekordsel töötusel soovituskohased kihipaksused.

Sobivad õhuvaba pihusti düüsid 0,013 - 0,019".

Parandusvärvimisel ja väikeste objektide puhul võib kasutada pintslit.

Kahekomponentse pihusti kasutamisel peab pumba segamisvahekord olema 4:1. Värvimise ajal jälgitakse segamissuhet toitepumpade rõhu jälgimise ja komponentide kulumise kaudu. Kahekomponentse pihusti kasutamisel pole komponentide vedeldamine võimalik.

Värvimistingimused

Töödeldav pind peab olema kuiv. Värvimise ja kuivamise ajal peab ümbritseva õhu, pinna ja värvi temperatuur olema üle 0 °C ja õhu suhteline niiskus alla 80%. Lisaks peab värvitava pinna ja värvi temperatuur olema vähemalt 3 °C kõrgem keskkonnaõhu kastepunktist.

Lahustamine

Värvi vedeldatakse vajadusel TEKNOSOLV 9506-ga.

Kuivamisajad

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 60 µm)

- tolmu kuiv

15 min (ISO 9117-3:2010)

- puute kuiv

1 h 15 min (ISO 9117-5:2012)

Pealevärvitav

Pinna temp.	Sama värviga		TEKNOPLAST HS 150		teiste TEKNOPLAST pinnavärvidega		TEKNODUR 0050, 0150, 3410, TEKNOPLAST COMBI 3430 ja TEKNOPLAST COMBI 3560-75 polüuretaanpinnavärvi dega	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	6 h	6 kuud	6 h	18 kuud	6 h	6 kuud	12 h	7 d
+23 °C	2 h	6 kuud	2 h	18 kuud	2 h	6 kuud	2 h	3 d

* Maksimaalne karestuseta ülevärvimisintervall.

Täielikult puhas pind on vahekihtide parima nakkuvuse eelduseks. Kui maksimaalne ülevärvimisintervall on ületatud, tuleb pind enne ülevärvimist karestada. Värvikihi paksus ja kuivamisajal õhu suhtelise niiskuse tõus pikendavad kuivamist.

Töövahendite pesu

TEKNOSOLV 9506 või TEKNOSOLV 9514.

TÖÖTERVISHOID

Ohutus- ja ettevaatusabinõud

Vt. ohutuskaarti.

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

Eeltoodud teave on normatiivne ja põhineb laborikatsetel ja praktilistel kogemustel. Teave ei ole siduv ja me ei võta endale vastutust meie poolt mitte kontrollitavates töötingimustes saadud tulemuste eest; ostja ega kasutaja ei ole vabastatud kohustusest katsetada meie toodete sobivust konkreetseteks ülesanneteks ja rakendusmeetoditeks tegelikes rakendustingimustes. Meie vastutus katab ainult otseselt Teknose tarnitud toodete defektide põhjustatud kahjustusi. Toode on mõeldud ainult professionaalseks kasutamiseks. See eeldab, et kasutajal on piisavalt teadmisi toote korrektseks kasutamiseks tehniliste ja tööohutuse aspektide osas. Teknose tehniliste andmelehtede ja materjali ohutuslehtede uusimad versioonid on kättesaadavad meie kodulehel aadressil www.teknos.com. Kõik selles dokumendis nähtavad kaubamärgid on Teknos Grupi või selle sidusettevõtete ainuomand.