

# TEKNOPOX PRIMER 4

## Epoksidinis gruntas

<b>DAŽŲ TIPAS</b>	TEKNOPOX PRIMER 4 yra dvikomponentis tirpiklinis epoksidinis gruntas.
<b>NAUDOJIMAS</b>	Naudojamas kaip gruntas an srautiniu valymo būdu apdorotų plieninių paviršių. Taip pat gali būti naudojamas cinko, aliuminio, plonų lakštų ir rūgštims atsparaus plieno paviršiams gruntuoti.
<b>YPATINGOS SAVYBĖS</b>	Ant dažų gali būti greitai dengiamas kitas sluoksnis, todėl jie tinka naudoti, kai reikia dažyti greitai. Jis taip pat tinka purkšti purkštuvu su dviem dozatoriais. Dažai atsparūs stipriam dilimui, alyvoms, riebalams, tirpikliams ir cheminėms medžiagoms.

### TECHNINIAI DUOMENYS

<b>Maišymo santykis</b>	Bazė (A komp.): Kietiklis (B komp.): TEKNOPOX 4 HARDENER	4 dalys pagal tūrį 1 dalis pagal tūrį
<b>Tinkamumo laikas, +23 °C</b>	6 val.	
<b>Kietosios medžiagos</b>	53 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)	
<b>Bendra kietųjų medžiagų masė Lakusis organinis junginys (LOJ)</b>	Apie 920 g/l Apie 420 g/l	
<b>Rekomenduojamas plėvelės storis ir teorinė išeiga</b>	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)
		Teorinė išeiga (m <sup>2</sup> /l)
	60	8,8
	80	6,6
	100	5,3
	120	4,4
	Kadangi padengus per storu sluoksniu, daugelis dažų savybių pasikeis, nerekomenduojama gaminio dengti iki plėvelės, kurios storis daugiau nei dvigubai didesnis už storiausios rekomenduojamos plėvelės.	
<b>Praktinė išeiga</b>	Vertės priklauso nuo dengimo technikos, paviršiaus būklės, dengiamos dangos storio ir t. t.	
<b>Džiūvimo laikas, +23 °C / 50 % santykinis drėgnis (60 µm sausa plėvelė)</b>		
- Be dulkių (ISO 9117-3:2010):	po 15 min.	
- Palietus sausa (ISO 9117-5:2012):	po 1 val. 15 min.	

### Galima dengti pakartotinį sluoksnį (60 µm sausa plėvelė):

paviršiaus temperatūra	tuo pačiu produktu		su TEKNOPLAST HS 150		kitais TEKNOPLAST viršutiniiais sluoksniais		su TEKNODUR 0050, 0150, 3410, TEKNODUR COMBI 3430 ir TEKNODUR COMBI 3560-75 Poliretaninėmis dangomis	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	po 6 val	po 6 mėnesių	po 6 val	po 18 mėnesių	po 6 val	po 6 mėnesių	po 12 val	po 7 dienų
+23°C	po 2val	po 6 mėnesių	po 2 val	po 18 mėnesių	po 2 val	po 6 mėnesių	po 2 val	po 3 dienų

\* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šurkštiniimo.

Kad būtų užtikrintas maksimalus sukibimas tarp dangų, būtina užtikrinti visiškai švarų paviršių. Jei viršytas maksimalus dangos dengimo intervalas, prieš dengimą paviršius turi būti paširkštintas. Plėvelės storio padidėjimas ir santykinio oro drėgnumo padidėjimas džiūvimo patalpoje sulėtina džiūvimo procesą ir turi įtakos dengiamos dangos savybėms.

<b>Skiediklis</b>	Standartinis skiediklis: „TEKNOSOLV 9506“
<b>Valiklis</b>	„TEKNOSOLV 9506“ arba „TEKNOSOLV 9530“
<b>Apdailos sluoksnis</b>	Pusiau matinis
<b>Spalvos</b>	Pilka, raudona ir geltona
<b>SAUGOS ŽENKLINIMAS</b>	Žr. saugos duomenų lapą.

## NAUDOJIMO NURODYMAI

- Paviršiaus paruošimas** Pašalinkite nuo paviršių visus teršalus, kurie gali pakenkti paviršiaus paruošimo ir dažymo procesams. Taip pat naudodami atitinkamus metodus pašalinkite vandenyje tirpias druskas. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau.
- PLIENINIAI PAVIRŠIAI.** Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.
- CINKO PAVIRŠIAI.** Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.
- Rekomenduojama, kad naujai cinkuotų plonų lakštų struktūros būtų apdorotos nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS). Paviršius, kurie dėl klimatinio poveikio tapo matiniai, taip pat galima apdoroti „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams.
- ALIUMINIO PAVIRŠIAI.** Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams. Paviršiai, kuriuos veikia klimatinės sąlygos, taip pat šiurkštinami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (AISaS) arba mechaniniu valymu.
- SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI:** Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.
- Paruošimo vietą ir laiką reikia parinkti taip, kad paruoštas paviršius prieš tolesnį apdorojimą neišsipurvintų ir nesudrėktų.
- Laikinas gruntas** Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį, „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.
- Komponentų maišymas** Skaičiuodami reikalingą maišytiną kiekį, atsižvelkite į mišinio tinkamumo laiką. Prieš dažant, bazė (komponentas A) ir kietiklis (komponentas B) sumaišomi tinkamomis proporcijomis. Kruopščiai išmaišykite mišinį iki pat indo dugno. Netinkamai sumaišius arba parinkus netinkamą mišinio komponentų santykį, plėvelė nepakankamai sukietėja ir suprastėja jos savybės.
- Dengimo sąlygos** Dengiant ir džiovinant aplinkos oro, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti didesnė nei +10 °C, o santykinis drėgnis turi būti žemesnis nei 80 %.
- Be to, dažytino paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti mažiausiai 3 °C didesnė nei aplinkos oro rasos taškas.
- Dengimas** Prieš naudodami dažus kruopščiai išmaišykite.
- Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.
- Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis. Naudokite beorio purkštuvu 0,013–0,019 col. dydžio antgalius. Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu arba voleliu.
- Kai dengiama su 2K išpurškimo įranga, dozavimo siurblio maišymo santykis turi būti 4 : 1. Dengimo metu reikia tikrinti tiekimo siurblio slėgį ir komponentų vartojimą, kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis. Jei naudojama 2K išpurškimo įranga su fiksuotu santykiu, komponentų skiesti negalima.
- PAPILDOMA INFORMACIJA** Reikalavimai sandėliavimui nurodyta etiketėje. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.
- Papildomi nurodymai, kaip paruošti paviršių, pateikiami EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2 standartuose.

Šiame duomenų lape pateikiama informacija yra normatyvinė ir paremta laboratoriniais tyrimais bei praktine patirtimi. „Teknos“ garantuoja, kad gaminio kokybė atitinka jos kokybės sistemą. Tačiau „Teknos“ neprisima jokios atsakomybės už faktinius dengimo darbus, nes tai daugiausia priklauso nuo tvarkymo ir dengimo sąlygų. „Teknos“ neprisima jokios atsakomybės už bet kokią žalą, atsiradusią dėl netinkamo gaminio dengimo. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Naujausios „Teknos“ duomenų lapų, medžiagų saugos duomenų lapų ir sistemos lapų versijos pateikiamos mūsų pagrindiniuose puslapiuose adresu [www.teknos.com](http://www.teknos.com).