

TEKNOPOX PRIMER 7-00

Szybkoschnący grunt epoksydowy

TEKNOPOX PRIMER 7-00 jest szybkoschnącym gruntem epoksydowym zawierającym pigment antykorozyjny (fosforan cynku). Farba utwardza się również w niskich temperaturach (od -10°C).



Farba stosowana jest jako powłoka podkładowa lub międzywarstwa w systemach malarskich, gdzie wymagane jest szybkie przemalowanie kolejną warstwą lub w automatycznych malarniach natryskowych. Może być stosowany w systemie antykorozyjnego zabezpieczania środków transportu kołowego i szynowego.

Bardzo gładka, matowa powłoka, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, twarda i wytrzymała mechanicznie. Powłoka odporna na działanie czynników atmosferycznych. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe, Urządzenia transportowe
Zalecane podłoże	Stal, Cynk
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	65±1% objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Około 1200 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 320 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.

Wydajność teoretyczna	Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m ² /l)
	80	123	8,1
100	154	6,5	
150	230	4,3	

Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.

Zużycie praktyczne Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Kolory TO-880 szary ciemny, TO-010 biały, RAL 7011

Połysk (60°) Mat

Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPOX HARDENER 7377
Proporcje mieszania (A:B)	7:1 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	3 h
Rozcieńczalnik	Nie jest wymagane. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu) użyć TEKNO SOLV 9506.
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

POWIERZCHNIE STALOWE: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla nałożenia farby należy usunąć (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Fragmenty uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża oraz powłoki konserwacyjnej. Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości co najmniej St 2 (ISO 8501-1).

KONSTRUKCJE STALOWE OCYNKOWANE NA GORĄCO I POWIERZCHNIE ALUMINIOWE, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Zgodnie z normą ISO 12944-5 nie zaleca się malowania obiektów cynkowanych ogniowo, przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. W przypadku obiektów cynkowanych ogniowo, które są narażone na zanurzenie, należy każdorazowo skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos. Zaleca się, aby nowe konstrukcje z cienkiej blachy ocynkowanej zostały poddane omieczeniu ścierniwem (SaS). Matowe wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku należy przygotować poprzez usunięcie produktów korozji cynku (biała rdza) i gromadzących się zanieczyszczeń. Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, czysta, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny, Natrysk konwencjonalny, Pędzel

Nanoszenie

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Zaleca się mieszanie mechaniczne, np. za pomocą wolnoobrotowej wiertarki ręcznej wyposażonej w mieszadło. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę nakładać za pomocą natrysku bezpowietrznego, powietrznego lub pędzla (tylko do małych powierzchni). Przy malowaniu pędzlem zalecane jest rozcieńczenie farby (przez dodanie ok. 3% rozcieńczalnika) oraz nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania typowej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,013 - 0,017"

Ciśnienie w dyszy 20 - 30 MPa

Do natrysku powietrznego farbę należy rozcieńczyć. Zalecana lepkość wyrobu 20-25s na kubku Forda Ø4.

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 80 do 300 µm. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej -10°C, farby powyżej +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 85%. Minimalna temperatura podłoża powinna wynosić powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zalecana jest odpowiednia wentylacja zarówno podczas nakładania jak i schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm)																																					
- pyłosuchość	po 15 min																																					
- suchość na dotyk	po 45 min																																					
- pełne utwardzenie	po 5 dniach																																					
Kolejna warstwa	<table><thead><tr><th rowspan="2">Temperatura powierzchni</th><th colspan="2">Tym samym materiałem</th><th colspan="2">Farbami poliuretanowymi nawierzchniowymi z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00 lub Teknodur 0050**</th></tr><tr><th>Min.</th><th>Max.</th><th>Min.</th><th>Max.</th></tr></thead><tbody><tr><td>-5 °C</td><td>9 h</td><td>2 miesiące*</td><td>9 h</td><td>1 miesiąc*</td></tr><tr><td>0 °C</td><td>4,5 h</td><td>2 miesiące*</td><td>4,5 h</td><td>1 miesiąc*</td></tr><tr><td>+5 °C</td><td>3 h</td><td>2 miesiące*</td><td>3 h</td><td>1 miesiąc*</td></tr><tr><td>+10 °C</td><td>2 h</td><td>2 miesiące*</td><td>2 h</td><td>1 miesiąc*</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>45 min</td><td>2 miesiące*</td><td>45 min</td><td>1 miesiąc*</td></tr></tbody></table>				Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Farbami poliuretanowymi nawierzchniowymi z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00 lub Teknodur 0050**		Min.	Max.	Min.	Max.	-5 °C	9 h	2 miesiące*	9 h	1 miesiąc*	0 °C	4,5 h	2 miesiące*	4,5 h	1 miesiąc*	+5 °C	3 h	2 miesiące*	3 h	1 miesiąc*	+10 °C	2 h	2 miesiące*	2 h	1 miesiąc*	+23 °C	45 min	2 miesiące*	45 min	1 miesiąc*
Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Farbami poliuretanowymi nawierzchniowymi z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00 lub Teknodur 0050**																																			
	Min.	Max.	Min.	Max.																																		
-5 °C	9 h	2 miesiące*	9 h	1 miesiąc*																																		
0 °C	4,5 h	2 miesiące*	4,5 h	1 miesiąc*																																		
+5 °C	3 h	2 miesiące*	3 h	1 miesiąc*																																		
+10 °C	2 h	2 miesiące*	2 h	1 miesiąc*																																		
+23 °C	45 min	2 miesiące*	45 min	1 miesiąc*																																		

*w warunkach wewnętrznych nieograniczony. Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemaalowania powierzchnię przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.

**Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Czyszczenie TEKNOSOLV 9506

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności

Patrz Karta Charakterystyki.

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.