

TEKNOSEAL WASH PRIMER 1270-00

Podkład epoksydowy PVB

TEKNOSEAL WASH PRIMER 1270-00 to dwuskładnikowy, cienkopowłokowy grunt, będący mieszaniną nieorganicznych pigmentów i wypełniaczy w żywicy epoksydowej i PVB. Zawiera fosforan cynku.

Zwiększa przyczepność powłoki nawierzchniowej do metalowych powierzchni. Podkład reaktywny.

Farba przeznaczona do malowania stali, aluminium, cynku. Podwyższa przyczepność do powłok proszkowych (PE i PE/EP). Powłoka bardzo dobrze przyczepna do podłoża, elastyczna, odporna na działanie czynników mechanicznych.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe		
Zalecane podłoże	Aluminium, Stal, Cynk		
Spoiwo	Produkt epoksydowo-poliwinylobutyralowy		
Zawartość części stałych	28±1% objętościowo (ISO 3233)		
Całkowita masa części stałych	Okolo 420 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 622 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 (m²/l)
	30	107	9,3
	40	143	7,0
Zużycie praktyczne	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
Kolory	TO-250 czerwony tlenkowy, TO-930 szary ciemny		
Połysk (60°)	Mat		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOSEAL HARDENER 7270		
Proporcje mieszania (A:B)	25:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	8 h		
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 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, ALUMINIOWE, CYNKOWE I FARB PROSZKOWYCH:
Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, 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. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę nanosić natryskiem bezpowietrznym, powietrznym lub pędzlem.

Parametry natrysku bezpowietrznego: 0,009 - 0,013"

Ciśnienie w dyszy 20 - 30 MPa

Do natrysku powietrznego farbę należy rozcieńczyć przez dodanie 30% TEKNOSOLV 9506.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej +10°C oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zaleca się odpowiednią wentylację podczas malowania oraz schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (grubość suchej powłoki 35µm)									
- pyłosuchość	po 30 min									
- suchość na dotyk	po 1,5 h									
- pełne utwardzenie	po 7 dniach									
Kolejna warstwa	<table><tr><td rowspan="2">Temperatura powierzchni</td><td colspan="2">Tym samym materiałem lub farbami: TEKNODUR 70 5-00, farby epoksydowe, farby proszkowe (PE i PE/EP)</td></tr><tr><td>Min.</td><td>Max.</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>2 h</td><td>-</td></tr></table>		Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem lub farbami: TEKNODUR 70 5-00, farby epoksydowe, farby proszkowe (PE i PE/EP)		Min.	Max.	+23 °C	2 h	-
Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem lub farbami: TEKNODUR 70 5-00, farby epoksydowe, farby proszkowe (PE i PE/EP)									
	Min.	Max.								
+23 °C	2 h	-								

Podane czasy dotyczą powłoki jednowarstwowej o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia. Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

Czyszczenie TEKNOSEALV 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.