

TEKNOZINC SP

Cinko prisotinti epoksidiniai dažai

DAŽŲ TIPAS	TEKNOZINC SP yra fiziškai džiūstantys vieno komponento cinko prisotinti dažai.
NAUDOJIMAS	TEKNOZINC SP skirtas vidiniams ir išoriniams plieniniams paviršiams dažyti atskirai arba kaip gruntas dažymo sistemose (pvz., K5) naujai dažant ir atliekant techninę priežiūrą.
YPATINGOS SAVYBĖS	Dažai apsaugo plieną katodiniu būdu, kaip ir cinkavimas. Jis atsparus sausam karščiui iki maždaug +200 °C.

TECHNINIAI DUOMENYS

Kietosios medžiagos 40 ±2 % pagal tūrį

Bendra kietųjų medžiagų masė Apie 1700 g/l
Lakusis organinis junginys (LOJ) Apie 540 g/l

Rekomenduojamas plėvelės storis ir teorinė išeiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m ² /l)
40	100	10,0

Kadangi padengus per storu sluoksniu, daugelis dažų savybių pasikeis, nerekomenduojama gaminio dengti iki plėvelės, kurios storis daugiau nei dvigubai didesnis už storiausios rekomenduojamos plėvelės.

Praktinė išeiga

Vertės priklauso nuo dengimo technikos, paviršiaus būklės, dengiamos dangos storio ir t. t.

Džiūvimo laikas, +23 °C / 50 % santykinis drėgnis (40 µm sausa plėvelė)

- Be dulkių (ISO 9117-3:2010): po 15 min.
- Palietus sausa (ISO 9117-5:2012): po 30 min.

Galima dengti pakartotinį sluoksnį (40 µm sausa plėvelė)

tuo pačiu produktu
ir dažais tinkančiais dengti ant cinkuotų paviršių:
**TEKNOCHLOR PRIMER 3, TEKNONYL PRIMER 3, TEKNOCRYL
PRIMER 3, TEKNOPLAST HS 150,
INERTA 51 MIOX ir INERTA PRIMER 5**

paviršiaus temperatūra	min.	max.
-10°C	po 6 val.	-
+5°C	po 3 val.	-
+23°C	po 1 val.	-

Dėl didesnės dangos plėvelės storio ir padidėjus džiūvimo vietos oro santykiniai drėgnumui, džiūvimo procesas paprastai sulėtėja.

Skiediklis, valiklis

TEKNOSOLV 6560 arba palėtintas skiediklis 9526

Apdailos sluoksnis

Matinis

Spalvos

Pilka

SAUGOS ŽENKLINIMAS

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).
- Paruošimo vietą ir laiką reikia parinkti taip, kad paruoštas paviršius prieš tolesnį apdorojimą neišsipurvintų ir nesudrėktų.
- Laikinas gruntas** Kai reikia, galima naudoti „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato laikino saugojimo gruntus.
- 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.
- Denkite teptuku arba beoriu purkštuvu. Naudokite beorio purkštuvu 0,015–0,021 col. dydžio antgalius.
- 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 gaminytis 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.
