

**TOOTEKIRJELDUS 2173**

4 18.07.2019

# TEKNOPOX PRIMER 9-00

**EPOKRUNT**
**VÄRVITÜÜP  
KASUTAMINE**

 Kahekomponentne epokrunn  
 Kasutatakse korrosioonitõrjevärvinä pritspuhastatud teraspindadel ning samuti tsingitud ja alumiiniumpindadel, kus nõutakse head kulumis-, vee-, õli- ja kemikaalikiindlust.

**ERIOMADUSED**

Kiiresti kuivav, head pealekandmisomadused ja tasanduvus. Kõveneb ka 0°C juures.

**TEHNILISED ANDMED  
SEGAMISSUHE**

 Baas (Comp A): 7 mahuosa  
 Kõvendi (Comp B): TEKNOPOX HARDENER 7219 1 mahuosa

**KASUTUSAEG +23°C**

3 h

**KUIVAINESISALDUS**

62±2 mahu%

**TAHKE AINE OSAKAAL**

Ca 1030 g/l

**LENDUVAD ORGAANILISED**

Ca 350 g/l

**ÜHENDID**
**(LÕ)**
**SOOVITUSLIK KIHIPAKSUS JA  
TEOREETILINE KULU**

Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu m <sup>2</sup> /l
60	97	10,3
80	129	7,8
100	161	6,2
120	193	5,2

Kuna mitmed värvi omadused muutuvad liiga paksude kihtide puhul, ei soovitata ületada kahekordset soovituslikku kihipaksust.

**PRAKTILINE KULU**

Väärtused sõltuvad värvimismeetodist, pinna kvaliteedist ja kaost jne.

**KUIVAMISAEG +23C,**

RH 50% (kuivkiht 60 µm)

-tolmukuiv (ISO 9117-3:2010) 10 min

-puutekuiv (DIN 53150:1995) 45 min

-ülevärvitav RH 50% (kuivkiht 60 µm)

Pinna temp.	Sama värviga		TEKNODUR 0050, TEKNO-DUR COMBI 340-811 ja TEKNO-DUR COMBI 3430 polüuretaanvärvidega		TEKNODUR COMBI 3560-78		TEKNODUR 100 9-12	
	min	max*	min	max*	min	max*	min	max*
+10°C	1 h	2 kuud	1 h	1 kuu	1 h	2 kuud	1 h	14 päeva
+23°C	45 min	2 kuud	45 min	1 kuu	45 min	2 kuud	45 min	14 päeva

\*maksimaalne ülevärvimisintervall ilma karestamata

Kihhi paksuse ja õhu suhtelise niiskuse suurenemine kuivatusruumis aeglustavad kuivamisprotsessi.

**LAHUSTI JA VAHENDITE PESU**

TEKNOSOLV 9506

**LÄIGE**

Poolmatt

**VÄRVITONID**

Valge, helehall ~RAL 7035, tuhmkollane ~RAL 1014

**OHUTUSTEAVE**

Vt ohutuskaarti

## KASUTAMINE KOMPONENTIDE SEGAMINE

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust ja värvimist takistavad tegurid. Eemalda ka veeslahustuvad soolad selleks sobivate meetoditega. Pinnad töödeldakse vastavalt materjalidele järgnevalt:

TERASPINNAD eemalda valtsiräbu ja rooste pritspuhastusega astmeni Sa 2½ (ISO 8501-1). Plekkpindade karestamine parandab värvi naket pinnaga.

TSINKPINNAD: ilmastikukoormusse jäävad kuumgalvaniseeritud pinnad pühke- pritspuhastatakse (SaS) täieliku matistumiseni. Sobivad puhastusvahendid on nt alumiiniumoksiid ja looduslik liiv. Uputuskoormusse jäävaid kuumgalvaniseeritud pindu ei soovitata värvida (standard ISO 12944-5). Uputuskoormusse jäävate kuumgalvaniseeritud pindade värvimise vajadusel palume konsulteerida Teknose esindajaga.

Uutele tsinkplekkpindadele soovitatakse pühke- pritspuhastust (SaS). Ilmastiku käes matistunud pinnad tuleb üle pesta RENSA STEEL galvaniseeritud pindade pesuainega.

ALUMIINIUMPINNAD: töötle pinnad galvaniseeritud pindade pesuainega RENSA STEEL. Ilmastikukoormusse jäävad pinnad karestatakse pühke- pritspuhastusega (AlSaS) või lihvimisega.

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.

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

## KOMPONENTIDE SEGAMINE

Järgi koguste kokkusegamisel segu kasutusaega. Segage enne värvimist kokku õiges proportsioonis värv ja kõvendid. Segage kuni põhjani korralikult läbi. Soovitatakse masinaga segamist, nt aeglase pööretega vispliga käsitrell. Puudulik segamine põhjustab ebaühtlast kuivamist ja halvendab värvikihi omadusi.

## VÄRVIMISTINGIMUSED

Värvitav 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 üle ümbritseva õhu kastepunkti.

## TEHASEKRUNT

Vajadusel võib kasutada KORRO E epotehasekrunt.

Enne pinnavärvimist soovitatakse pind puhastada astmeni FeX05, X = tehasekrunt (SFS 8145)

## VÄRVIMINE

Enne kasutamist segage korralikult.

Vajadusel vedeldage lahustiga TEKNOSOLV 9506.

Eelista õhuvaba pihustit, sest vaid selle meetodiga saab soovitusliku kihipaksuse ühe operatsiooniga. Õhuvaba pihusti düüs: 0.013''-0.017''. Parandusteks ja väikeste pindade puhul võib kasutada pintslit.

## LISAINFO

Säilivusaeg on etiketil. Ladustage jahedas ja tihedalt suletud anumates.

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