

# TEKNODUR PRIMER 8-00

## Poliuretalinis gruntas

<b>DAŽŲ TIPAS</b>	„TEKNODUR PRIMER 8-00“ yra dvikomponentis poliuretalinis gruntas su mažu kiekiu tirpiklio, sukietintas alifatine izocianatine derva.
<b>NAUDOJIMAS</b>	„TEKNODUR PRIMER 8-00“ yra aukštos kokybės daugiafunkcis gruntas plieno, cinko ir aliuminio paviršiams.
<b>YPATINGOS SAVYBĖS</b>	„TEKNODUR PRIMER 8-00“ pasižymi didele kietųjų medžiagų mase. Jis suformuoja tankią ir tolygią plėvelę. Jis tinkamas naudoti kaip gruntas net reiklioms viršutinėms dangoms, pavyzdžiui, transporto įrangos dangoms. Rekomenduojama naudoti su viršutinėmis dangomis iš „TEKNODUR 100“ serijos.

### TECHNINIAI DUOMENYS

<b>Maišymo santykis</b>	Bazė (A komp.): Kietiklis (B komp.): „TEKNODUR HARDENER 0010“	8 dalys pagal tūrį 1 dalis pagal tūrį
<b>Tinkamumo laikas, +23 °C</b>	2,5 val.	
<b>Kietosios medžiagos</b>	56 ±2 % pagal tūrį	
<b>Bendra kietųjų medžiagų masė</b>	Apie 990 g/l	

<b>Lakusis organinis junginys (LOJ)</b>	Apie 400 g/l		
<b>Rekomenduojamas plėvelės storis ir teorinė išeiga</b>	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m <sup>2</sup> /l)
	60	107	9,3
	100	178	5,6

Kadangi padengus per storus sluoksnius, 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 (60 µm sausa plėvelė)

- Be dulkių (ISO 9117-3:2010):	po 30 min
- Palietus sausa (DIN 53150:1995):	po 3 val.
Priverstinis išdžiūvimas:	60 °C / 1 val.

#### Galima dengti pakartotinį sluoksnį, 50 % santykinis drėgnis (60 µm sausa plėvelė)

Paviršiaus temperatūra	Tą patį gaminį arba „TEKNODUR“ ar „TEKNODUR COMBI“ serijos viršutinė danga	
	min.	maks.
+5 °C	po 20 val.	-
+23 °C	po 3 val.	-

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

<b>Skiediklis</b>	Standartinis skiediklis: „TEKNOSOLV 9526“.
<b>Valiklis</b>	„TEKNOCLEAN 6496“
<b>Apdailos sluoksnis</b>	Pusiau blizgus
<b>Spalvos</b>	Pagal susitarimą.
<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.

**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.

**ALIUMINIO PAVIRŠIAI.** Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams. Paviršiai, kuriuos veikia klimatinės sąlygos, taip pat šiurkštinami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (AlSaS) arba mechaniniu valymu.

**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.

Paruošimo vietą ir laiką reikia parinkti taip, kad paruoštas paviršius prieš tolesnį apdorojimą neišsipurvintų ir nesudrėktų.

**Montavimo gruntas** Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį montavimo gruntą.

**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** Dažytinas paviršius turi būti sausas. Dengiant ir džiovinant aplinkos oro, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti didesnė nei +5 °C, o santykinis oro drėgnis turi būti mažesnis 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 dažus įprastu, beoriu arba kombinuotu purkštuvu (su 0,010–0,018 col. dydžio

antgaliu). Prieš naudodami išvalykite purškimo pistoletą ir maišymo indus dažams tinkamu

skiedikliu.

Standartiniai skiedikliai: „TEKNOSOLV 9526“, „TEKNOSOLV 9521“ ir „TEKNOSOLV 6220“.

Lėtieji skiedikliai: „TEKNOSOLV 1640“ ir „TEKNOSOLV 6291“. Naudojami, pvz., dažant didelius paviršius ir kai temperatūra yra didesnė nei kambario temperatūra.

Kai reikia, atskieskite dažus 10–20 %. Universalių skiediklių naudoti negalima, nes juose gali būti alkoholio, kurie sureaguos su kietikliu.

Priklausomai nuo pageidaujamo plėvelės storio, dažai purškiami 1–2 sluoksniais. Sausos plėvelės storis tada bus 40–100

µm. Kai dažai išdžiūsta, juos galima švitruoti (sausas mechaninis valymas P280 / P320, drėgnas mechaninis valymas P600 / P800).

Dažų kietiklyje ir paruoštame dažų mišinyje yra izocianatų. Prastai vėdinamose zonose ir ypač dengiant purkštuvu rekomenduojame naudoti šviežio oro kaukę. Trumpam arba laikinam darbui atlikti gali būti naudojama kaukė su kombinuotu A2–P2 filtru. Tokiu atveju bus apsaugotos akys ir veidas.

Kietikį reikia atidaryti atsargiai, nes skardinėje laikymo metu gali susidaryti slėgis.

Reikalavimai sandėliavimui nurodyta etiketėje. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

Kietiklis reaguoja su oro drėgme. Laikykite patalpoje, vėsioje ir sausoje vietoje sandariai uždarytoje skardinėje. Reikalavimai sandėliavimui riboti.

Papildomi nurodymai, kaip paruošti paviršių, pateikiami EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2 standartuose.

## PAPILDOMA INFORMACIJA

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).

---