

TEKNOPOX PRIMER 9-00

Epoksidinis gruntas

DAŽŲ TIPAS	Dvikomponentis epoksidinis gruntas.
NAUDOJIMAS	Naudojamas kaip antikoroziniai dažai ant nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu apdorotų plieninių paviršių ir cinku padengtų bei aliuminio paviršių, kai reikia didelio atsparumo dilinimui, vandeniui, tepalams ir cheminėms medžiagoms.
YPATINGOS SAVYBĖS	Dažai greitai džiūsta, pasižymi geromis dengimo savybėmis, gerai išlygina. Dažai kietėja net prie +0°C temperatūros.

TECHNINIAI DUOMENYS

Maišymo santykis	Bazė (A komp.): Kietiklis (B komp.): „TEKNOPOX HARDENER 7219“	7 dalys pagal tūrį 1 dalis pagal tūrį
Tinkamumo laikas, +23 °C	3 val.	
Kietosios medžiagos	62 ±2 % pagal tūrį	
Bendra kietųjų medžiagų masė	Apie 1030 g/l	
Lakusis organinis junginys (LOJ)	Apie 350 g/l	

Rekomenduojamas plėvelės storis ir teorinė išeiga

Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m ² /l)
60	97	10,3
80	129	7,8
100	161	6,2
120	193	5,2

Kadangi padengus per storu sluoksniu, daugelis dažų savybių pasikeis, nerekomenduojama gaminio dengti iki plėvelės, kurios storis daugiau nei dvigubai didesnis už storiiausios 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 10 min
- Palietus sausa (ISO 9117-5:2012):	po 45 min

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

Paviršiaus temperatūra	Tuo pačiu produktu		su TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 ir TEKNODUR COMBI 3430 poliuretaniais dažais.		Su TEKNODUR COMBI 3560-78		su TEKNODUR 100 9-12	
	min.	maks.*	min.	maks.*	min.	maks.*	min.	maks.*
+10 °C	po 1 val.	po 2 mėn.	po 1 val.	po 1 mėn.	po 1 val.	po 2 mėn.	po 1 val.	po 14 d..
+23 °C	po 45 min	po 2 mėn.	po 45 min	po 1 mėn.	po 45 min	po 2 mėn.	po 45 min	po 14 d.

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiuurkštinimo.

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

Skiediklis, valiklis	„TEKNOSOLV 9506“
Apdailos sluoksnis	Pusiau matinis
Spalvos	Balta, šviesiai pilka – RAL-7035, tamsiai geltona – RAL-1014
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). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

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.

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

SENIAI 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.

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

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 Dažomas paviršius turi būti sausas. Dengiant ir džiovinant aplinkos oro, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti didesnė nei +0 °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.

Montavimo gruntas Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį montavimo gruntą. Prieš dengiant paviršių viršutine danga rekomenduojama jį nuvalyti iki kokybės laipsnio FeX05, X = montavimo gruntas (SFS 8145).

Dengimas Prieš naudodami dažus kruopščiai išmaišykite. Jei reikia, atskieskite dažus „TEKNOSOLV 9506“.

Denkite, pageidautina, beoriu purkštuvu, nes tik šiuo metodu vienos operacijos metu gaunamas rekomenduojamas plėvelės storis. Naudokite beorio purkštuvu 0,013–0,017 col. dydžio antgalius. Pataisyti ir nudažyti nedidelius plotus galima šepetėliu.

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“ neprisiima jokios atsakomybės už faktinius dengimo darbus, nes tai daugiausia priklauso nuo tvarkymo ir dengimo sąlygų. „Teknos“ neprisiima 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.
