

CHARAKTERYSTYKA

TEKNODUR PRIMER 8-00 jest poliuretanowym gruntem o niskiej zawartości rozpuszczalników. Utwardzaczem jest alifatyczna żywica izocyjanianowa.

ZASTOSOWANIE

TEKNODUR PRIMER 8-00 jest wysokojakościowym, uniwersalnym gruntem do malowania powierzchni stalowych, cynkowych i aluminiowych.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNODUR PRIMER 8-00 ma wysoką masę substancji stałych. Tworzy zwartą i gładką powłokę. Jest odpowiedni do stosowania jako warstwa gruntująca również w przypadku wymagających wymalowań, takich jak: urządzenia transportowe. Zalecany do stosowania z farbami nawierzchniowymi z serii TEKNODUR 100.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A): 8 części obj.
Utwardzacz (komp. B): TEKNODUR HARDENER 0010 1 część obj.

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp 23°C 2,5 godz.

Zawartość substancji stałych 56±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 990 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 400 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho(μm)	na mokro(μm)	wydajność teoretyczna(m ² /l)
	60	107	9,3
	100	178	5,6

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60μm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 30 min.
- suchość na dotyk (ISO 9117-5:2012) po 3 godz.
- schnięcie wymuszone 60 °C/ 1 h

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, 50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60μm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
+5°C	po 20 godz.	-
+23°C	po 3 godz.	-

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik

Standardowe rozcieńczalniki: TEKNOSOLV 9526

Rozcieńczalnik do mycia aparatury

TEKNOCLEAN 6496

Wygląd powłoki

Półpołysk

Kolory

Do uzgodnienia.

OZNAKOWANIE BEZPIECZENSTWA

Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Powierzchnie stalowe: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Powierzchnie malowane: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Powierzchnie aluminiowe: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

Powierzchnie cynkowe: Konstrukcje stalowe ocynkowane zanurzeniowo na gorąco, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu (ISO 12944-5). W przypadku stosowania konstrukcji stalowych pokrytych ognioowo powłoką cynkową w zanurzeniu, należy wcześniej skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku można oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Grunt do czasowej ochrony

Jeżeli to konieczne zastosować grunt epoksydowy do czasowej ochrony KORRO E.

Przygotowanie wyrobu

Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności mieszaniny do stosowania. Składniki, w prawidłowej proporcji, na krótko przed użyciem, należy dokładnie wymieszać w całej objętości zbiornika. Niedokładne wymieszanie lub niewłaściwy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. W czasie aplikacji i w okresie schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5°C a wilgotność względna powietrza powinna wynosić poniżej 80%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę nanosić natryskiem konwencjonalnym, hydrodynamicznym lub hydrodynamicznym wspomagany powietrzem (średnica dyszy 0.010 - 0.018").

Przed natryskiem pistolet natryskowy i pojemnik, w którym mieszane są składniki, oczyścić odpowiednim dla farby rozcieńczalnikiem.

Standardowe rozcieńczalniki: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 i TEKNOSOLV 6220.

Rozcieńczalniki spowalniające proces schnięcia: TEKNOSOLV 1640 i TEKNOSOLV 6291 - stosowane np. przy malowaniu dużych powierzchni, w temperaturze wyższej od pokojowej.

W razie konieczności farbę rozcieńczyć 10 - 20%. Nie należy używać uniwersalnych rozcieńczalników, ponieważ mogą one zawierać alkohole, które reagują z utwardzaczem.

W zależności od pożądanej grubości powłoki farbę nakładać w 1 -2 warstw. Grubość powłoki wyniesie wówczas 40 -100 µm. Gdy powłoka wyschnie można ją wygładzić papierem ściernym (szlifowanie na sucho P280/P320, szlifowanie na mokro P600/P800).

Zarówno utwardzacz jak i mieszanina zawiera izocyjaniany. W słabo wentylowanych pomieszczeniach i szczególnie podczas natrysku farby zaleca się używanie masek z dopływem świeżego powietrza. Podczas krótkotrwałych i tymczasowych prac można używać maski z filtrem typu A2-P2. Chroniona powinna być twarz i oczy.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

Opakowanie z utwardzaczem otwierać ostrożnie ze względu na ryzyko wysokiego ciśnienia w puszcze wytworzonego w czasie przechowywania.

INFORMACJE DODATKOWE

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą.

Utwardzacz reaguje z wilgocią z powietrza i dlatego musi być przechowywany w szczelnie zamkniętych naczyniach. Utwardzacz ma ograniczoną stabilność.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. 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 kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com.
