

# TEKNOPLAST PRIMER 2

## Farba epoksydowa do gruntowania

**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOPLAST PRIMER 2 jest dwuskładnikowym gruntem epoksydowym pigmentowanym aluminium.

**ZASTOSOWANIE**

Przeznaczona do gruntowania oczyszczonych strumieniowo powierzchni maszyn papierniczych, w odpornych na ścieranie i chemikalia zestawach epoksydowych i poliuretanowych. Może być również używana do gruntowania powierzchni cynkowych aluminiowych, blach cienkich i stali kwasoodpornej, jest stosowana jako podkład na gruntach epoksydowo - cynkowych i krzemianowo – cynkowych.

**WŁAŚCIWOŚCI**

Farba tworzy powłokę bardzo szybko, toleruje krótki odstępow czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku bezpowietrznego materiałów dwuskładnikowych. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i chemikalia.

Farba spełnia wymagania określone przez szwedzki standard SSG 1021-GA.

**DANE TECHNICZNE**

**Proporcja mieszania składników** Baza (komp. A): 4 części objętościowe  
 Utwardzacz (komp. B): TEKNOPLAST HARDENER 1 część objętościowa

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp. +23°C** 4 godz.

**Zawartość substancji stałych** 53±2% obj.

**Całkowita masa substancji stałych** ok. 880 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 440 g/l

Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność	na sucho		na mokro		wydajność teoretyczna
	50 µm	60 µm	94 µm	115 µm	
	60 µm	80 µm	150 µm	190 µm	10,6 m <sup>2</sup> /l
					8,8 m <sup>2</sup> /l
					6,6 m <sup>2</sup> /l
					5,3 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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**

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

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 1 godz.  
 - suchość na dotyk (ISO 9117-5:2012) po 3 godz.

- pełne utwardzenie po 7 dniach

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

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

Temp. powierzchni	tym samym materiałem, INERTA MASTIC, TEKNOPLAST 50 lub INERTA 50		Farby nawierzchniowe z serii TEKNODUR	
	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	6 godz.	6 m-cach	12 godz.	7 dniach
+23°C	2 godz.	6 m-cach	4 godz.	3 dniach

Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.

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

**Rozcieńczalnik**

TEKNOSOLV 9506

**Mycie narzędzi**

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOPLAST 9530.

**Wygląd powłoki**

Półmat

**Kolor**

Czerwony, żółty i szary

**OZNAKOWANIE**

Patrz Karta Charakterystyki

**BEZPIECZEŃSTWA**

**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:

**Stal:** Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, 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 ogniowo 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

**Aluminium:** Powierzchnię oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

**Powierzchnie malowane:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). 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.

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

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPLAST-PRIMER 2 jest kompatybilny z gruntami KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

**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 wymieszenie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Farbę przed malowaniem dobrze wymieszać.

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Zalecana średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.019".

Malowanie za pomocą pędzla może być stosowane w przypadku napraw miejscowych i malowania małych powierzchni.

Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników.

Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

**INFORMACJE DODATKOWE**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. 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](http://www.teknos.com).