

### CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 jest wodorocieńczalnym dwuskładnikowym gruntem epoksydowym przeznaczonym do zabezpieczania powierzchni metalu. Farba zawiera efektywne pigmenty antykorozyjne, wolne od związków ołowiu i chromu.

### ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka podkładowa w powłokowych systemach K1 i K16 na powierzchni stalowe oczyszczone strumieniowo. Farba jest przeznaczona do antykorozyjnego zabezpieczania stali, aluminium, stali kwasoodpornej, stali ocynkowanej i blach cienkich. Może stanowić grunt dla wszystkich typów farb.

### DANE TECHNICZNE

#### Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A) 1 część objętościowa  
 Utwardzacz (komp. B): 1 część objętościowa  
 TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300 lub  
 TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300-02

#### Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp. +23°C

z TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1,5 godziny  
 z TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 1 godzina

#### Zawartość substancji stałych

45±2% obj.  
 MIOX 47±2% obj.

#### Całkowita masa substancji stałych

ok. 680 g/l  
 MIOX ok. 890 g/l

#### Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 40 g/l  
 MIOX ok. 30 g/l

#### Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność

	na sucho (µm)	na mokro(µm)	wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l
	60	133	7,5
	80	178	5,6
	120	267	3,7
MIOX:			
	60	127	7,8
	80	170	5,9
	120	255	3,9

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 nakładania, 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)

z TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300 po 2 godzinach  
 z TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300-02 po 50 minutach

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)

z TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300 po 10 godzinach  
 z TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300-02 po 5 godzinach

#### Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 60µm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem, TEKNOPLAST 50, TEKNOPLAST HS 150 lub INERTA 50		TEKNOPOX AQUA 0350, TEKNOPOX AQUA 0360 lub serie TEKNODUR AQUA i TEKNODUR	
	min.	max.*	min.	max.*
+15°C	po 1 dniu	po 6 m-cach	po 2 dniach	po 1 m-cu
+23°C	po 4 godz.	po 6 m-cach	po 4 godz.	po 1 m-cu

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.

#### Rozcieńczalnik, zmywacz

Woda

#### Wygląd powłoki

Półmat

#### Kolor

Czerwony i szary  
 Dostępna także pigmentowana MIOX

### OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA

Patrz Karta Charakterystyki

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

[www.teknos.pl](http://www.teknos.pl)

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.pl](mailto:biuro@teknos.pl)

**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. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. 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).

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

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPOX PRIMER 3 jest kompatybilny z gruntami: KORRO E - epoksydowym, KORRO SE - epoksydowo - cynkowym i KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

**Przygotowanie wyrobu**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania. Przed malowaniem składniki farby mieszać w prawidłowej proporcji ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

**UWAGA! Mieszanki składników nie można używać do malowania po upływie terminu czasu przydatności do stosowania!!!**

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 70% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu. W czasie nanoszenia natryskiem wilgotność względna powietrza powinna być wyższa niż 30% dla uniknięcia zbyt szybkiego schnięcia materiału.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.018". Do nanoszenia farby pigmentowanej MIOX stosować dysze do natrysku bezpowietrznego o średnicy 0.015 - 0.019", filtr 0,315 mm (50mesh). Farba pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Natryskiwać równomiernie do osiągnięcia wymaganej grubości warstwy. Szczególnie starannie należy malować krawędzie, załamania konstrukcji i spawy.

Małe powierzchnie mogą być malowane za pomocą pędzla, w tym przypadku zaleca się nałożenie dodatkowej warstwy farby, aby osiągnąć zalecaną grubość wymalowania.

**INFORMACJE DODATKOWE**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

**NIE MOŻE ZAMARZAĆ!!!**

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).