

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^{1/2} (ISO 8501-1). Profil chropowatości powierzchni powinien być przynajmniej średni M (określony komparatorem G), patrz ISO 8503-2 (G).

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

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOZINC SS jest kompatybilny z gruntem do czasowej ochrony KORRO SS - krzemianowo - cynkowym.

Przygotowanie wyrobu

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

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha, temperatura powyżej +5°C, a wilgotność względna powietrza 50 - 90%. Dodatkowo temperatura powierzchni powinna być co najmniej 3°C od temperatury punktu rosy.

Jeśli wilgotność powietrza jest niższa niż 80%, zaleca się zmoczenie powierzchni po 1 godz. od zakończenia malowania i powtarzanie tego co ok. 1 godz. przez kilka godzin. Alternatywnie, sztuczne nawilżać można poprzez wystawienie obiektów malowanych ok. 1 godz. po zakończeniu aplikacji na kilka godzin na obszar, gdzie można utrzymać ciągłą kondensację.

Nakładanie

Farbę nakłada się natryskiem bezpowietrznym, natryskiem konwencjonalnym (z mechanicznym mieszadłem) lub pędzlem. Zalecana dysza do natrysku bezpowietrznego 0.018 - 0.021", kąt rozwarcia dyszy zależy od gabarytów malowanego przedmiotu, zaleca się stosować dysze obrotowe.

Farbę trzeba mieszać często w trakcie pracy, aby zapobiec sedymentacji pyłu cynkowego. Ponieważ ciężar właściwy farby jest duży, należy przy stosowaniu natrysku konwencjonalnego uważać aby poziom cieczy w zbiorniku z farbą był nad pistoletem lub przynajmniej równo z nim.

UWAGA: Grubość suchej warstwy nie może przekraczać 100 µm, inaczej jest duże prawdopodobieństwo pęknięcia powłoki farby. Przy malowaniu pędzlem łatwo jest zalecaną grubość powłoki przekroczyć.

Następne wymalowania

Należy upewnić się, że powłoka TEKNOZINC SS wytrzymuje próbę tarcia szmatką nasączoną MEK-iem, zgodnie z ASTM D4752 (tzw. MEK-test). W teście tym może być również wykorzystany TEKNOSOLV 9506.

Do przemalowania zaleca się te farby, które są przeznaczone do stosowania na powierzchniach cynku. W przypadku malowania świeżej (porowatej) powłoki farby krzemianowo-cynkowej zaleca się nałożenie cienkiej warstwy farby nawierzchniowej tzw. mist coat. aby zapobiec powstawaniu pęcherzyków i kraterów lub odpowiedniego środka do gruntowania porowatych podłoży, przykładem jest INERTA PRIMER 5 rozcieńczony 20-30%.

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.

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.

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