

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPOX PRIMER 4 jest rozcieńczalnikowym dwuskładnikowym gruntem epoksydowym.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka podkładowa na powierzchni stalowe oczyszczone strumieniowo.

Farba jest przeznaczona także do antykorozyjnego zabezpieczania aluminium, stali kwasoodpornej, stali ocynkowanej i cienkich blach.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba toleruje krótki odstępek czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i ochłapywanie chemikaliami.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A) 4 części objętościowe
 Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPOX 4 HARDENER 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C

6 godz.

Zawartość substancji stałych

53±2% obj. (ISO 3233:1998)

Całkowita masa substancji stałych

ok. 920 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 440 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho (µm)	na mokro(µm)	wydajność teoretyczna m ² /l
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

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.

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

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

- pyłosuchość (ISO 9117-3:1010)

po 15 min.

- suchość na dotyk (ISO 9117-5:2012)

po 1 godz. i 15 min.

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

Temp. powierzchni	tym samym materiałem		TEKNOPLAST HS 150		Inne farby nawierzchniowe TEKNOPLAST		Poliuretanowe farby nawierzchniowe TEKNOPLAST	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	po 6 h	po 6 m-cach	po 6 h	po 18 m-cach	po 6 h	po 6 m-cach	po 12 h	po 7 d
+23°C	po 2 h	po 6 m-cach	po 2 h	po 18 m-cach	po 2 h	po 6 m-cach	po 2 h	po 3 d

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

Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej wymagana jest całkowicie czysta powłoka. Gdy został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchni przed malowaniem należy zszorstkować.

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

Rozcieńczalnik

Standardowy rozcieńczalnik: TEKNOSOLV 9506

Zmywacz

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9530

Wygląd powłoki

Półmat

Kolor

Szary, czerwony i żółty

OZNAKOWANIE BEZPIECZENSTWA

Patrz Karta Charakterystyki

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

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).

Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu 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 omieczeniu 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 omieczenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

Powierzchnie malowane nadające się do przemalowania: 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 (ISO 12944-4, ISO 8501-2)

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

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOPOX PRIMER 4 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 zmieszać 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.

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 nanoszenia 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 użyciem dokładnie wymieszać.

W razie potrzeby rozcieńczyć za pomocą TEKNOSOLV 9506.

Farbę nanosi się głównie natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zalecanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu.

Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.019".

Malowanie pędzlem lub wałkiem jest dopuszczalne w przypadku malowania małych powierzchni i wykonywania napraw miejscowych powłoki farby.

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 i ciśnienie w pompie. Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczony.

INFORMACJE DODATKOWE

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce 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.