

# TEKNODUR PRIMER 8-00

## полиуретановая грунтовочная краска

**ТИП КРАСКИ** ТЕKNODUR PRIMER 8-00 является двухкомпонентной полиуретановой грунтовочной краской с небольшим содержанием растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.

**ПРИМЕНЕНИЕ** ТЕKNODUR PRIMER 8-00 - высококачественная универсальная грунтовка для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей.

**СПЕЦСВОЙСТВА** ТЕKNODUR PRIMER 8-00 обладает высоким сухим остатком и образует плотную ровную пленку. Применяется в качестве грунтовки, особенно в тех случаях, когда к внешнему виду готового покрытия предъявляются высокие требования, например, при окраске транспорта и оборудования. Рекомендуется использовать совместно с финишными материалами серии ТЕKNODUR 100.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**Соотношение смешивания** Основа (Комп. А): 8 частей по объему  
Отвердитель (Комп.Б): ТЕKNODUR HARDENER 0010 1 часть по объему

**Жизнеспособность, +23°C** через 2½ часа

**Содержание сухих веществ** 56 ±2 объемных %

**Общая масса твердых веществ** прим. 990 г/л

**Летучие органические вещества (VOC)** прим. 400 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
		60	107
	100	178	5,6

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

**Практический расход** Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

### Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 30 минут
- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 3 часа
- сушка теплом 60°C / 1 час

### Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)

температура поверхности	ТЕKNODUR PRIMER 8-00, ТЕKNODUR- или ТЕKNODUR COMBI -поверхностные краски	
	мин.	max.
<b>+5°C</b>	через 20 часов	-
<b>+23°C</b>	через 3 часа	-

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

**Разбавитель** Стандартный разбавитель: ТЕKNOSOLV 9526.

**Очистка инструментов** ТЕKNOCLEAN 6496

**Глянec** Полуглянцевый

**Цвета** По договоренности.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

**РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ:** Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** поверхности обработать моющим средством для гальванизованных поверхностей RENSA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

**ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС.

Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизованных поверхностей RENSA STEEL.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

**Шоппраймер**

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E.

**Смешивание компонентов**

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Нанесение**

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

Краска наносится пневмораспылителем, безвоздушным или air-assisted airless распылителем (сопло 0,011 - 0,013").

Распылитель краски и емкости для смешивания промыть подходящими разбавителями до применения краски.

Стандартные разбавители: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 и TEKNOSOLV 6220.

Медленнодействующие разбавители: TEKNOSOLV 1640 и TEKNOSOLV 6291. Применяются, например, при окраске больших площадей и температуре - выше комнатной.

Разбавить при необходимости краску разбавителем на 10 - 20%. Универсальные разбавители нельзя использовать, т.к. они могут содержать спирты, которые будут реагировать с отвердителем.

В зависимости от необходимой толщины пленки, нанести 1 - 2 слоя до толщины сухой пленки 40 - 100 мкм. После высыхания поверхность может шлифовать (сухое шлифование P 280/ P 320, мокрое шлифование P 600/P 800).

Отвердитель краски и готовая смесь содержат изоцианаты. При недостаточной вентиляции, и особенно, когда применяется распыление, рекомендуется маска с подачей свежего воздуха. При коротком периоде работы или временной работе можно использовать маску с совмещенным фильтром A2- P2. В этом случае, глаза и лицо должны быть защищены.

Емкость с отвердителем следует открывать осторожно, поскольку в ней во время хранения может появиться давление.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Отвердитель реагирует с содержащейся в воздухе влагой, поэтому его необходимо хранить в закрытой емкости и сухом помещении. Срок хранения отвердителя ограничен.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_1927\_Tuoteseloste.pdf