

TEKNOPLAST PRIMER 2

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	TEKNOPLAST PRIMER 2 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной с алюминиевой пигментацией.			
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для бумагоделательных машин в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных и полиуретановых схемах окраски, противостоящих механической и химической нагрузкам. Применяется также в качестве грунтовки для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия и тонкого листового металла, или в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинко - эпоксидными и цинкосиликатными красками грунтовочными красками.			
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию химических веществ, масел, жиров и растворителей. Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GA.			
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Соотношение смешивания	Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER	4 части по объему 1 часть по объему		
Жизнеспособность, +23°C	4 часа			
Содержание сухих веществ	53 ±2 объемных %			
Общая масса твердых веществ	прим. 880 г/л			
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 440 г/л			
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)	
	50	94	10,6	
	60	115	8,8	
	80	150	6,6	
	100	190	5,3	
Практический расход	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза. 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 50 мкм)				
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 1 час			
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 3 часа			
- полная полимеризация	через 7 суток			
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 50 мкм)				
температура поверхности	ТЕKNOPLAST PRIMER 2, INERTA MASTIC, TEKNOPLAST 50 или INERTA 50		TEKNOPLAST PRIMER 2, INERTA MASTIC, TEKNOPLAST 50 или INERTA 50	
	мин.	max.*	мин.	max.*
+10°C	через 6 часов	через 6 мес	через 12 часов	через 7 суток
+23°C	через 2 часа	через 6 мес	через 4 часа	через 3 суток
* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.				
Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.				
Разбавитель	TEKNOSOLV 9506			
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530			
Глянец	Полуматовая			
Цвета	Красная, желтая и серая			
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.

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 гальванизированных поверхностей RENSA STEEL.

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

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.

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, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

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 +10°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.

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку, размер сопла 0,013 - 0,019". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смешивания в насосе должно быть 4:1. Во время окраски соотношение смешивания контролируют, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Разбавление компонентов невозможно во время применения двухкомпонентного распылителя.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

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

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.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет 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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_771_Tuoteseloste.pdf