

TEKNOCRYL AQUA PRIMER

3-00

акрилатная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 является быстро высыхающей однокомпонентной водоразбавляемой универсальной грунтовочной краской с содержанием активных антикоррозионных пигментов.

ПРИМЕНЕНИЕ

Благодаря своей адгезии и свойству нанесения следующим слоем, подходит в качестве универсальной грунтовочной краски для стальных, оцинкованных и алюминиевых поверхностей или в качестве грунтовочной краски в системах окрашивания для коррозионной категории C2 и C3.

СПЕЦСВОЙСТВА

TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 подходит для нанесения следующим слоем многими однокомпонентными и двухкомпонентными красками, такими, как водоразбавляемые акрилатные, эпоксидные и полиуретановые краски, а также разбавляемые растворителем эпоксидные и полиуретановые краски и разбавляемые ксилолом алкидные краски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Содержание сухих веществ 41 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ прим. 650 г/л

Летучие органические вещества (VOC) прим. 40 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
		30	73
	40	97	10,2
	60	146	6,8

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 30 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 20 минут

- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 20 минут

Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 30 мкм)

температура поверхности	1-компонентными водоразбавляемыми красками *)		2-компонентными водоразбавляемыми красками и 1- и 2-компонентными красками на основе растворителя *)	
	мин.	max.	мин.	max.
+15°C	через 6 часов	-	через 12 часов	-
+23°C	через 3 часа	-	через 6 часов	-

* См. пункт 'Покрытие следующим слоем'.

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

Разбавитель, очистка инструментов

Вода

Глянец

Матовая

Цвета

RAL-7035

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.

Условия нанесения и высыхание

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски во время нанесения и высыхания краски должны быть выше +15°C, относительная влажность воздуха ниже 70%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Во избежание слишком быстрого начального высыхания краски, относительная влажность воздуха должна быть выше 30%, особенно при распылительной окраске.

На скорость высыхания краски влияют температура окрашиваемой поверхности, толщина пленки, а также температура высыхания и вентиляция. Краска высохла при испарении воды из пленки краски. Очень важно, чтобы вентиляция была достаточной на всех окрашенных участках. Если окрашенная поверхность будет подвержена погодным нагрузкам, влажности или низкой температуре (ниже +10°C), следует избегать нанесения слишком толстых пленок краски, и последняя пленка должна высыхать, как минимум, 40 часов (+23°C).

Пониженная температура и недостаточная вентиляция замедляют процесс высыхания краски.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018". Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших объектов можно применять кисть, но при этом необходимо наносить дополнительный слой для создания требуемой толщины пленки.

Промывка оборудования

При переходе от красок на основе растворителя к водоразбавляемым краскам, важно тщательно промыть инструменты:

1. Промывка растворителем.
2. Промывку инструментов следует выполнять предназначенным для водоразбавляемых красок моющим средством, как TEKNOSOLV 6060.
3. Промывка водой.

При переходе от водоразбавляемых красок к краскам на основе растворителя, очистку выполнять в обратном порядке.

Поверхностная окраска

Покрытие следующим слоем краски TEKNOCRYL AQUA PRIMER 3-00 возможно красками следующих групп: TEKNOCRYL AQUA, TEKNODUR AQUA, TEKNOPOX AQUA, TEKNOLAC, TEKNOPLAST и TEKNODUR.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном помещении в герметично закрытой емкости. Краску нельзя перевозить или хранить при температуре ниже 0°C.

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.

ЗАЩИТА ОТ МОРОЗА

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_1921_Tuoteseloste.pdf