

ТЕКНОПОХ AQUA PRIMER 3

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ

ТЕКНОПОХ AQUA PRIMER 3 является водоразбавляемой двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской для металлических поверхностей. Краска содержит эффективные антикоррозионные пигменты без свинца и хрома.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, очищенных пескоструйной очисткой в системах окраски К 1 и К 16, устойчивые к механической и химической нагрузкам. Краска подходит также для алюминиевых, кислотоупорных стальных поверхностей, а также для оцинкованных поверхностей и тонкого листового металла. Подходит для поверхностной окраски для любого типа краски.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания

Основа (Комп. А): 1 часть по объему
Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300 1 часть по объему
или
Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300-02

Жизнеспособность, +23°C

со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300: 1½ ч,
со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300-02: 1 ч

Содержание сухих веществ

45 ±2 объемных %
МІОХ: 47 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ

прим. 680 г/л
МІОХ: прим. 890 г/л

Летучие органические вещества (VOC)

прим. 40 г/л
МІОХ: прим. 30 г/л

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

| Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м²/л) |
|--------------------|---------------------|-----------------------------|
| 60 | 133 | 7,5 |
| 80 | 178 | 5,6 |
| 120 | 267 | 3,7 |
| МІОХ: | | |
| 60 | 127 | 7,8 |
| 80 | 170 | 5,9 |
| 120 | 255 | 3,9 |

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)

со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300: 2 ч,
со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300-02: 50 мин.

- на ощупь (DIN 53150:1995)

со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300: 10 ч,
со отвердителем ТЕКНОПОХ AQUA HARDENER 0300-02: 5 ч.

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

| температура поверхности | ТЕКНОПОХ AQUA PRIMER 3, ТЕКНОPLAST 50, ТЕКНОPLAST HS 150 или INERTA 50 | | ТЕКНОПОХ AQUA 0350, ТЕКНОПОХ AQUA 0360 или ТЕКНОDUR AQUA и ТЕКНОDUR - поверхностные краски | |
|-------------------------|--|-------------|--|-------------|
| | мин. | max.* | мин. | max.* |
| +15°C | через 1 сутки | через 6 мес | через 2 суток | через 1 мес |
| +23°C | через 4 часа | через 6 мес | через 4 часа | через 1 мес |

* 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, очистка инструментов

Вода

Глянец

Полуматовая

Цвета

Красная и серая
Имеется также с МІОХ-пигментами

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 RENZA STEEL.

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

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.
СМЕШАННУЮ СМЕСЬ НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ВРЕМЕНИ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ СМЕСИ.

Условия нанесения

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%.

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

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, снабженный пневмопистолетом. Размер сопла безвоздушного распылителя 0,013 - 0,018". Размер сопла для красок с пигментами МИОКС должен составлять 0,015 - 0,019" и размер фильтра 0,315 (50 меш). Краску распылять равномерно до требуемой толщины пленки. Особое внимание обратить на окраску кромок, углов и сварных швов. Для небольших объектов можно применять кисть, но тогда необходимо наносить дополнительный слой для достижения требуемой толщины пленки.

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.

ЗАЩИЩАТЬ 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_621_Tuoteseloste.pdf