

**TEKNOCRYL PRIMER 3****акриловая грунтовочная краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	TEKNOCRYL PRIMER 3 представляет собой тиксотропную антикоррозионную грунтовочную краску на базе акриловой смолы.		
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Предназначена для грунтовки в акриловых системах окраски К 50.		
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Краска обладает хорошей адгезией к стальным поверхностям, обработанных струйной очисткой, к оцинкованным стальным поверхностям, а также к алюминиевым поверхностям. Не содержит галогенных углеводородов.		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>			
<b>Содержание сухих веществ</b>	43 ±2 объемных %		
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 760 г/л		
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 500 г/л		
<b>Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход</b>	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м <sup>2</sup> /л)
	40	93	10,8
	80	186	5,4
	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.		
<b>Практический расход</b>	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.		
<b>Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>			
- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через ½ часа		
- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 1 час		
<b>Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 40 мкм)</b>			
температура поверхности	<b>TEKNOCRYL PRIMER 3, TEKNOCRYL 90 или PLASTON</b>		
	МИН.	МАКС.	
	<b>0°C</b>	через 6 часов	-
<b>+23°C</b>	через 3 часа	-	
	Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.		
<b>Разбавитель, очистка инструментов</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639		
<b>Глянец</b>	Матовая		
<b>Цвета</b>	Белая и серая		
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	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.

**АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA 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 шоппраймер KORRO PVB, эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинкоэпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

**Условия нанесения**

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше 0°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.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,015". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

**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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_615\_Tuoteseloste.pdf