

# DS 621

10 19.10.2011

# TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 GRUNT EPOKSYDOWY

## CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 jest wodorozcieńczalnym dwuskładnikowym gruntem epoksydowym przeznaczonym do zabezpieczania powierzchni metalu. Farba zawiera efektywne pigmenty antykorozyjne, wolne od związków ołowiu i chromu.

## ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania jako powłoka podkładowa w powłokowych systemach K1 i K16 na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Farba jest przeznaczona do antykorozyjnego zabezpieczania stali, aluminium, stali kwasoodpornej, stali ocynkowanej i blach cienkich. Może stanowić grunt dla wszystkich typów farb.

## DANE TECHNICZNE

**Proporcja mieszania składników** Baza (komp. A) 1 część objętościowa  
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPOX AQUA UTWARDZACZ 0300 1 część objętościowa  
1,5 godz.

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C**  
**Zawartość substancji stałych**

MIOX 45±2% obj.  
47±2% obj.

**Całkowita masa substancji stałych**

MIOX ok. 680 g/l  
MIOX ok. 890 g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)**

MIOX ok. 40 g/l  
MIOX ok. 30 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	60 μm	133 μm	7,5 m <sup>2</sup> /l
	80 μm	178 μm	5,6 m <sup>2</sup> /l
MIOX	60 μm	127 μm	7,8 m <sup>2</sup> /l
	80 μm	170 μm	5,9 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

**Zużycie praktyczne**

Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60μm)**

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)  
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)

po 1 godz.  
po 5 godz.

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 60μm)**

Temp. powierzchni	tym samym materiałem, <a href="#">TEKNOPLAST 50</a> , <a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> lub <a href="#">INERTA 50</a>		TEKNOPOX AQUA 0350, TEKNOPOX AQUA 0360 lub serie <a href="#">TEKNODUR AQUA</a> i <a href="#">TEKNODUR</a>	
	min.	max.*	min.	max.*
<b>+10°C</b>	po 1 dniu	po 6 m-cach	po 2 dniach	po 1 m-cu
<b>+23°C</b>	po 4 godz.	po 6 m-cach	po 4 godz.	po 1 m-cu

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.

**Rozcieńczalnik, zmywacz**  
**Wygląd powłoki**  
**Kolor**

woda  
półmat  
Czerwony i szary  
Dostępna także pigmentowana MIOX

**Oznakowanie bezpieczeństwa**

Patrz Karta Charakterystyki

**SPOSÓB STOSOWANIA**
**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

**Stal:** Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

**Aluminium:** Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AISaS).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPOX PRIMER 3 jest kompatybilny z gruntami: [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo - cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo - cynkowym.

**Przygotowanie wyrobu**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania. Przed malowaniem składniki farby zmieszać w prawidłowej proporcji ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

**UWAGA! Mieszanki składników nie można używać do malowania po upływie terminu czasu przydatności do stosowania!!!**

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 70% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

W czasie nanoszenia natryskiem wilgotność względna powietrza powinna być wyższa niż 30% dla uniknięcia zbyt szybkiego schnięcia materiału.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym z asystą powietrzną. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.018". Do nanoszenia farby pigmentowanej MIOX stosować dysze do natrysku bezpowietrznego o średnicy 0.015 - 0.019", filtr 0,315 mm (50mesh).

Farba pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Natryskiwać równomiernie do osiągnięcia wymaganej grubości warstwy. Szczególnie starannie należy malować krawędzie, załamania konstrukcji i spawy.

Małe powierzchnie mogą być malowane za pomocą pędzla, w tym przypadku zaleca się nałożenie dodatkowej warstwy farby, aby osiągnąć zalecaną grubość wymalowania.

**Informacje dodatkowe**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

**Składowanie**

Wyrób nie może zamarzać!!!