

**DS 965**

3 07.03.2007

**TEKNOTHERM AQUA PRIMER 3**  
**WODOROZCIĘCZALNY PODKŁAD PIECOWY****CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOTHERM AQUA PRIMER 3 jest wodorozcieńczalnym podkładem piecowym opartym na żywicy akrylowo-aminowej. Zawiera pigmenty antykorozyjne wolne od związków ołowiu i chromu.

**ZASTOSOWANIE**

Przeznaczony do malowania wyrobów przemysłu metalowego w systemach powłokowych z zastosowaniem emalii piecowych.

**WŁAŚCIWOŚCI**

Farba wykazuje się dobrą odpornością na uderzenia, ścieranie i wilgoć. Wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do +100°C.

**DANE TECHNICZNE****Zawartość substancji stałych** 39±2%**Całkowita masa substancji stałych** ok. 700g/l**Lotne związki organiczne (VOC)** Ok. 50g/l**Zalecana grubość powłoki**

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	40 μm	102μm	9,8 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 nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

**Czas do wygrzewania** 15-30 min.**Suszenie (temperatura obiektu)** 120°C – 40 min.

140°C – 20 min.

160°C – 15 min

180°C – 10 min.

Powyższe czasy odnoszą się do cienkiej blachy w stałej temperaturze. Masa elementu i zmiany temperatury w piecu wpływają na utwardzanie się farby i muszą być uwzględniane przy wygrzewaniu detali.

**Rozcieńczalnik, mycie narzędzi** woda**Wygląd powłoki**

matowy

**Kolor**

Biały, żółty i szary

**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:**

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia odpowiednimi metodami. Przyczepność farby do stali jest dobra, ale można zastosować fosforanowanie, co polepszy własności antykorozyjne powłoki.

**CYNK, ALUMINIUM, BLACHY:**

Powierzchnie należy oczyścić z brudu i soli stosując odpowiednie metody.

Aluminium i inne powierzchnie z metali nieżelaznych poddać chromianowaniu bądź pokryć [TEKNOSEAL 3](#).

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

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać.

Nanosić natryskiem konwencjonalnym, bezpowietrznym lub na liniach automatycznych. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,011 – 0,013". Farba może być наносzona także zanurzeniowo lub przez flowcoating.

**Magazynowanie**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie 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.

**NIE MOŻE ZAMARZAĆ!!!**