

CHARAKTERYSTYKA	TEKNOZINC 3233 jest farbą podkładową do stali oczyszczonej strumieniowo.
ZASTOSOWANIE	Przeznaczona do gruntowania stali oczyszczonej strumieniowo.
WŁAŚCIWOŚCI	Farba chroni stal katodowo, tak jak cynkowanie. Farbę cechuje doskonała odporność na ścieranie mechaniczne.

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych	60 ± 2% obj. -%		
	2,22 kg/l		
Ciężar właściwy	2,6 kg/l = 2,6 g/cm ³		
Lotne związki organiczne (VOC)	Ok. 380 g/l		
Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	60 μm	100 μm	3,8 m ² /kg
	80 μm	140 μm	2,9 m ² /kg

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

- pyłosuche (ISO 1517:1973) po 20 min.
- suche na dotyk (ISO 9117 : 1990) po 24 godz.
- warunki schnięcia 23 ± 2 °C

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, 50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60μm)

Temp. powierzchni	Np. seria TEKNODUR lub TEKNOCRYL	
	min.	max.
+10°C	po 3 godz.	po 6 m-cach
+23°C	po 1 godz.	po 6 m-cach

Podane czasy schnięcia mogą się różnić ze względu na grubość powłoki i warunki schnięcia. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik Nie dotyczy

Czyszczenie sprzętu TEKNOSOLV 6740 (nr produktu 39002)
Wygląd powłoki Mat

Kolory RAL 7012, szary

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^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Powierzchnie malowane nadające się do przemalowania: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha.

Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować.

Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

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

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha.

Wilgotność względna powietrza powinna wynosić 50-90%.

Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż -5°C, zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Farbę przed użyciem dobrze wymieszać.

Jeśli jest to wymagane, rozcieńczyć [TEKNOSOLV 6740](#).

Farbę nakładać za pomocą pędzla, natrysku konwencjonalnego lub bezpowietrznego.

Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.017".

Przed użyciem umyć sprzęt rozcieńczalnikiem.

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru.

Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą.

Farba ma ograniczony okres przechowywania - w fabrycznie zamkniętym pojemniku max 6 mies.