

# DS 442

12 21.01.2005

# TEKNOPLAST PRIMER FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOPLAST PRIMER 3 jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym, gruntem epoksydowym. Posiada atest PZH. Posiada Aprobate ITB nr AT-15-4548/2000. Posiada Aprobate IBDiM nr AT/99-04-0673. Posiada Aprobate IBDiM nr AT/99-04-0745.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przeznaczony do stosowania jako powłoka gruntowa w powłokowych systemach epoksydowych K18 i K53, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, zalecany do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używany na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchnie zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi, K19 i K22.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	Farba tworzy powłokę bardzo szybko, toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw, jest więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku bezpowietrznego materiałów dwuskładnikowych. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i chemikalia. Podczas aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C można stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (Karta techniczna nr 1320) lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317).

## DANE TECHNICZNE

<b>Proporcja mieszania składników</b>	Baza (Komp. A): Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST	4 części objętościowe 1 część objętościowa
<b>Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C</b>	4 godz.	
<b>Zawartość substancji stałych</b>	53±2% obj.	
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	ok. 910 g/l	
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>	ok. 440 g/l	
<b>Zalecana grubość powłoki</b>	na sucho	na mokro
	60 µm	113 µm
	80 µm	150 µm
	100 µm	190 µm
	120 µm	225 µm
	Wydajność teoretyczna	
		8.8 m <sup>2</sup> /l
		6.6 m <sup>2</sup> /l
		5.3 m <sup>2</sup> /l
		4.4 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.	
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.	
<b>Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60µm)</b>		
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)	po 1 godz.	
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)	po 4 godz.	
<b>Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 60µm)</b>	Najniższą dopuszczalną temperaturę aplikacji farby nawierzchniowej należy sprawdzić w odpowiednich danych technicznych.	

Temp. powierzchni	tym samym materiałem		TEKNOPLAST nawierzchniowy lub <b>INERTA 50</b>		TEKNODUR nawierzchniowy	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
<b>+10°C</b>	6 godz.	6 m-cy	6 godz.	6 m-cy	12 godz.	7 dni
<b>+23°C</b>	2 godz.	6 m-cy	2 godz.	6 m-cy	4 godz.	3 dni

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

<b>Rozcieńczalnik</b>	<a href="#">Standardowy: TEKNOSOLV 9506</a>
<b>Rozcieńczalnik do mycia narzędzi</b>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a> lub <a href="#">TEKNOSOLV 9530</a>
<b>Wygląd powłoki</b>	Półmat
<b>Kolor</b>	Czerwony, żółty, szary i biały.
<b>Oznakowanie bezpieczeństwa</b>	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1

[www.teknos.pl](http://www.teknos.pl)

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.pl](mailto:biuro@teknos.pl)

**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 omieczeniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonych do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu 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 omieczenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

**Powierzchnie malowane:** 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.

**Grunt do czasowej ochrony**

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

**Przygotowanie wyrobu**

**Przygotowanie mieszanki:** 4 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie (do dna naczynia) z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha, a wilgotność względna powietrza, poniżej 80%. Temperatura powierzchni i otaczającego powietrza musi być powyżej +10°C zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być wyższa niż +15°C.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 9506.

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.019".

Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego jest stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki i malowania małych powierzchni.

Farba jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku materiałów dwuskładnikowych, proporcja podawania składników przez pompy dozujące musi wynosić 4:1, należy kontrolować prawidłową proporcję podawania składników.

Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

**Informacje dodatkowe**

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