

# DS 442

12 21.01.2005

# TEKNOPLAST PRIMER 3 FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA

## CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 3 jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym, gruntem epoksydowym.

## ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do stosowania jako powłoka gruntowa w antykorozyjnych 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.

## WŁAŚCIWOŚCI

Farba tworzy powłokę bardzo szybko, toleruje krótki odstępow 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

**Proporcja mieszania składników** Baza (Komp. A): 4 części objętościowe  
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST HARDENER 1 część objętościowa

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C** 4 godz.

**Zawartość substancji stałych** 53±2% obj.  
**Całkowita masa substancji stałych** ok. 910 g/l.

**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 440 g/l

**Zalecana grubość powłoki**

	na sucho	na mokro	Wydajność teoretyczna
60 µm		113 µm	8.8 m <sup>2</sup> /l
80 µm		150 µm	6.6 m <sup>2</sup> /l
100 µm		190 µm	5.3 m <sup>2</sup> /l
120 µm		225 µm	4.4 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60µm)**  
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)  
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)

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

po 1 godz.

po 4 godz.

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

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

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

Zastosowanie grubszej warstwy i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Standardowy: [TEKNOSOLV 9506](#)  
[TEKNOSOLV 9506](#) lub [TEKNOSOLV 9530](#)

**Rozcieńczalnik**  
**Rozcieńczalnik do mycia narzędzi**

**Wygląd powłoki**

**Kolor**

**Oznakowanie bezpieczeństwa**

Półmat

Czerwony, żółty, szary i biały.

Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

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 omieceniu ścierniwnem do uzyskania matowej powierzchni (SaS). Odpowiednie środki czyszczące to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwnem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku można 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 ścierniwnem lub piaskowanie (AlSaS).

**Powierzchnie malowane:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). 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 z 1 częścią objętościową utwardzacza (do dna naczynia). 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. Temperatura powierzchni i otaczającego powietrza musi być powyżej +10°C zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu, a wilgotność względna powietrza musi wynosić poniżej 80%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury 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 powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +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 może być 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, w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.