

# DS 956

14 25.03.2010

# TEKNOPLAST PRIMER 7 FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA

## CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 7 jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową do gruntowania, o niskiej zawartości rozpuszczalników.

## ZASTOSOWANIE

Stosowany jako powłoka gruntowa w odpornych na działanie chemikaliów i czynników mechanicznych systemach epoksydowych K55, K58, K63 i K65 zalecana do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używana jako grunt na cynk, aluminium, blachy cienkowalcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchnie zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi.

## WŁAŚCIWOŚCI

Farba toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i ochlapywanie chemikaliami.

W przypadku aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

Farba spełnia wymagania szwedzkiej normy SSG 1021-GA.

## DANE TECHNICZNE

### Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A): 4 części objętościowe  
Utwardzacz (komp. B): TEKNOPLAST 1 część objętościowa  
3 godz.

### Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C

### Zawartość substancji stałych

70±2% obj. (ISO 3233:1988)

### Całkowita masa substancji stałych

ok. 1200 g/l

### Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 300 g/l

### Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	Wydajność teoretyczna
	80 µm	114 µm	8.8 m <sup>2</sup> /l
	120 µm	171 µm	5.8 m <sup>2</sup> /l
	150 µm	214 µm	4.7 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.

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

### Zużycie praktyczne

### Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)

- pyłosuchość (ISO 1517:1973)

po 1 godz.

- suchość na dotyk (DIN

po 4 godzinach

53150:1995)

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 80µm)

temp. powierzchni	Tym samym wyrobem		Farby TEKNOPLAST		Farby TEKNODUR, TEKNODUR AQUA	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
+10°C	8 h	6 m-cy	8 h	6 m-cy	12 h	7 dni
+23°C	4 h	6 m-cy	4 h	6 m-cy	4 h	3 dni

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Szpachlówka poliestrowa nie jest zalecana do stosowania na farbę TEKNOPLAST PRIMER 7.

### Rozcieńczalnik

[TEKNOSOLV 9506](#)

### Rozcieńczalnik do mycia narzędzi

[TEKNOSOLV 9506](#) lub TEKNOOLV 9530

### Wygląd powłoki

półmat

### Kolor

Czerwony, szary, biały

Dostępna także wersja MIOX

### Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

**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-). 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 przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu ścierniwem (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 omieczenie ścierniwem 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.

Z niezabezpieczonych powierzchni metalowych rdzę należy usunąć do uzyskania stopnia czystości St 2 (ISO 8501-1).

Jako alternatywę do czyszczenia na sucho zaleca się solidną, dobrze przylegającą powłokę i/lub stal oczyszczać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem (powyżej 70 MPa).

Cała powłoka musi wyglądać na chropowatą po oczyszczeniu strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Poprzez oczyszczanie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem powierzchnia osiągnie stopień czystości Wa 2 (ISO 8501-4:2006) lub stosownie do specyfikacji. Przed aplikacją stopień rdzy nalotowej powinien być określony max. M (ISO 8501-4:2006).

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

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPLAST PRIMER 7 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 jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% 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.

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 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 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.

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i połysku. Nie mając wpływu na stosowanie i warunki nanoszenia możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub niewłaściwego ich użycia.