

DS 956

15 19.10.2011

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): Utwardzacz (komp. B): TEKNOPLAST			4 części objętościowe 1 część objętościowa		
Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C	3 godz.					
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 ² /l			
	120 µm	171 µm	5.8 m ² /l			
	150 µm	214 µm	4.7 m ² /l			
Zużycie praktyczne	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.					
Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)	Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.					
- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)	po 1 godz.					
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)	po 4 godzinach					
- 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 TEKNOSOLV 9530					
Wygląd powłoki	półmat					
Kolor	Czerwony, szary, biały Dostępna także wersja MIOX					
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-). 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.