

**DS 583**

6 05.03.2008

**TEKNOSYNT PRIMER 5  
GRUNT ALKIDOWY**
**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOSYNT PRIMER 5 jest tiksotropowym, szybkoschnącym gruntem alkidowym, zawierającym aktywne pigmenty antykorozyjne, rozcieńczanym benzyną lakową.

**ZASTOSOWANIE**

Farba jest przeznaczona do antykorozyjnego zabezpieczania maszyn i konstrukcji stalowych. Przykładowe zastosowania to: malowanie maszyn rolniczych, leśnych, koparek, zbiorników i konstrukcji stalowych. System powłokowy K12.

**DANE TECHNICZNE**

**Zawartość substancji stałych** 55±2% obj.  
**Całkowita masa substancji stałych** ok. 1000 g/l  
**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 360 g/l

<b>Zalecana grubość powłoki</b>	na sucho	na mokro	Wydajność teoretyczna
	40 µm	72 µm	13,8 m <sup>2</sup> /l
	80 µm	145 µm	6,9 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.

**Zużycie praktyczne**

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

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 40µm)**

- pyłosuchość (ISO 1517:1973) po 1 godz.  
 - suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 2 godz.

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 40µm)**

Temp. powierzchni	tym samym materiałem, <b>TEKNOSYNT 50</b> , <b>TEKNOSYNT 90</b> lub innymi kompatybilnymi farbami	
	min.	max.
+5°C	po 8 godz.	-
+23°C	po 4 godz.	-

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

**Rozcieńczalnik, zmywacz  
Wygląd powłoki  
Kolor**

TEKNOSOLV 9507 lub TEKNOSOLV 1621  
 półmat  
 Żółty, szary i czerwony

**Oznakowanie bezpieczeństwa**

Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

**UWAGA!** Ponieważ istnieje niebezpieczeństwo samozapłonu, wszystkie odpady produktu, do momentu utylizacji powinny być zbierane i przechowywane w pojemnikach zabezpieczonych przed dostępem powietrza, np. zalane wodą lub niezwłocznie spalane (patrz Karta Bezpieczeństwa § 7.1).

**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 (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**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**

TEKNOSYNT PRIMER 5 jest kompatybilny z gruntami do czasowej ochrony; [KORRO PVB](#) - poliwinylowo-butylowym, [KORRO E](#) - epoksydowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo - cynkowym.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać.  
Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, używając dyszy o średnicy 0.015 - 0.018".

**INFORMACJE DODATKOWE**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce 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.