

DS 965

4

13.04.2012

TEKNOTHERM AQUA PRIMER 3
WODOROZCIĘCZALNY PODKŁAD PIECOWY**CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOTHERM AQUA PRIMER 3 jest wodorozcieńczalnym podkładem piecowym opartym na żywicy akrylowo-aminowej. Zawiera pigmenty antykorozyjne wolne od związków ołowiu i chromu.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do malowania wyrobów przemysłu metalowego w systemach powłokowych z zastosowaniem emalii piecowych.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba wykazuje się dobrą odpornością na uderzenia, ścieranie i wilgoć. Wytrzymuje ogrzewanie suchym powietrzem do +100°C.

DANE TECHNICZNE**Zawartość substancji stałych**

39±2%

Całkowita masa substancji stałych

ok. 700g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

Ok. 50g/l

Zalecana grubość powłoki

na sucho

na mokro

wydajność teoretyczna

40 µm

102µm

9,8 m²/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 do wygrzewania

15-30 min.

Suszenie (temperatura obiektu)

120°C – 40 min.

140°C – 20 min.

160°C – 15 min

180°C – 10 min.

Powyższe czasy odnoszą się do cienkiej blachy w stałej temperaturze. Masa elementu i zmiany temperatury w piecu wpływają na utwardzanie się farby i muszą być uwzględniane przy wygrzewaniu detali.

Rozcieńczalnik, mycie narzędzi

woda

Wygląd powłoki

matowy

Kolor

Biały, żółty i szary

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:

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia odpowiednimi metodami. Przyczepność farby do stali jest dobra, ale można zastosować fosforanowanie, co polepszy własności antykorozyjne powłoki.

CYNK, ALUMINIUM, BLACHY:

Powierzchnie należy oczyścić z brudu i soli stosując odpowiednie metody. Aluminium i inne powierzchnie z metali nieżelaznych poddać fosfatacji lub chromianowaniu.

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

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać.

Nanosić natryskiem konwencjonalnym, bezpowietrznym lub na liniach automatycznych. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,011 – 0,013". Farba może być наносzona także zanurzeniowo lub przez flowcoating.

Magazynowanie

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie 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.

NIE MOŻE ZAMARZAĆ!!!