

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOZINC 3233 jest gruntem przeznaczonym do malowania stali oczyszczonej strumieniowo ściernie.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Przeznaczony do stosowania jako grunt przeciwkorozyjny na stal.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	TEKNOZINC 3233 ochrania stal katodowo tak jak cynkowanie. Powłoka farby ma doskonałą odporność na mechaniczne ścieranie.

**DANE TECHNICZNE**
**Zawartość substancji stałych** 60±2% objętościowo

**Gęstość** 2,6±0,05g/cm<sup>3</sup>  
**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 380 g/l

<b>Zalecana grubość powłoki i wydajność teoretyczna</b>	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	60 μm	100 μm	3,8 m <sup>2</sup> /l
	80 μm	140 μm	2,9 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

**Wydajność praktyczna** Zależy od techniki nanoszenia, stanu powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

**Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 60μm)**  
 - pyłosuchość (ISO 1517:1973)  
 -pełne  
 utwardzenie(ISO9117:1990)  
 -warunki schnięcia

po 20 minutach  
 po 24 godzinach

23±2°C

**Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, 50% RH (grubość suchej powłoki 60μm)**

Temp. powierzchni	z farbą nawierzchniową <b>TEKNODUR</b> or <b>TEKNOCRYL</b>	
	min.	max.
<b>+10°C</b>	po 3 godz.	po 6 m-cach
<b>+23°C</b>	po 1 godz.	po 6 m-cach

Podane wartości czasów schnięcia i czasów do przemalowania mogą ulec zmianie w zależności od grubości powłoki i warunków schnięcia. Zwiększenie grubości warstwy i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

**Rozcieńczalnik**

nie zaleca się

**Zmywacz do mycia narzędzi**

TEKNOSOLV 6740( art.-numer: 39002)

**Połysk**

Mat

**Kolor**

RAL 7012, szary

**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<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni blach poprawia przyczepność powłoki farby 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.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż -5°C, a wilgotność względna powietrza 50-90% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura podłoża i farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Przed malowaniem należy farbę dokładnie wymieszać w całej objętości naczynia. Jeśli to jest wymagane należy rozcieńczyć farbę rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV V 6740.

Farbę nanosi się pędzlem, natryskiem konwencjonalnym lub natryskiem bezpowietrznym. Średnica dyszy do natrysku wynosi 0.013 - 0.017" .

Przed użyciem należy przemyć pistolet i pojemniki na farbę rozcieńczalnikiem przeznaczonym do rozcieńczania stosowanej farby.

**INFORMACJE DODATKOWE**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.