

CHARAKTERYSTYKA TEKNOLAC DIP PRIMER 10 jest szybkoschnącym gruntem zawierającym aktywne pigmenty antykorozyjne.

ZASTOSOWANIE Farba charakteryzuje się dobrą przyczepnością do podłoża i dobrymi własnościami przy malowaniu kolejnych warstw, dlatego jest idealnym, uniwersalnym gruntem, szczególnie dla elementów malowanych na liniach malarskich

WŁAŚCIWOŚCI Szczególnie odpowiedni do nakładania metoda zanurzeniową, nadaje się również do malowania technikami: przez polewanie i natryskową. TEKNOLAC DIP PRIMER 10 można stosować jako grunt pod farby alkidowe, winylowe, chlorokauczukowe i wiele farb dwuskładnikowych, jak np. [TEKNOPLAST 50](#), farby nawierzchniowe serii TEKNODUR i farbę bitumiczno-epoksydową [EPITAR](#).

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych Ok. 20% obj.
Całkowita masa substancji stałych Ok. 320 g/l
Lotne związki organiczne (VOC) 720 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	20 µm	100 µm	10.0 m ² /l

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

Czas schnięcia w temp. +23°C
- pyłosuchość, po 10 min.
- suchość na dotyk po 30 min.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

	Farbą jednoskładnikową			Farbą dwuskładnikową		
	+5°C	+23°C	+35°C	+5°C	+23°C	+35°C
min.	po 6h	po 3h	po 1h	po 24h	po 6h	po 3h
max.	-	-	-	-	-	-

Rozcieńczalnik, zmywacz [TEKNOPLAST SOLV](#)

Wygląd powłoki Satynowa

Kolory Szary

Oznakowanie bezpieczeństwa Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

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, (ISO 12944-4). 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 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni. 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 omieceniu ścierniwem. Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna (ISO 12944-4).

Warunki podczas nakładania

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

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać. Zawsze należy skonsultować warunki malowania zanurzeniowego ze specjalistami Teknos.

Farbę można również nanosić natryskiem bezpowietrznym lub pędzlem. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,015 - 0,018".