

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 2 jest dwuskładnikowym gruntem epoksydowym pigmentowanym za pomocą aluminium. Posiada atest PZH nr HK/B/0170/04/99.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do gruntowania oczyszczonych strumieniowo powierzchni maszyn papierniczych, w odpornych na ścieranie i chemikalia zestawach epoksydowych i poliuretanowych. Może być również używana do gruntowania powierzchni cynkowych aluminiowych, blach cienkich i stali kwasoodpornej, jest stosowana jako podkład na gruntach epoksydowo - cynkowych i krzemianowo – cynkowych.

WŁAŚCIWOŚCI

Farba tworzy powłokę bardzo szybko, toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do nakładania urządzeniami do natrysku bezpowietrznego materiałów dwuskładnikowych. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i chemikalia.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza 4 części objętościowe
Utwardzacz 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze +23°C 4 godz.

Zawartość substancji stałych ok. 53% obj.
Całkowita masa substancji stałych ok. 880 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 440 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	50 µm	94 µm	10,6 m ² /l
	60 µm	115 µm	8,8 m ² /l
	80 µm	150 µm	6,6 m ² /l
	100 µm	190 µm	5,3 m ² /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. Zależy od techniki nakładania, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Zużycie praktyczne

Czas schnięcia w temp.+23°C

- pyłosuchość,

- suchość na dotyk

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

po 1 godz.

po 3 godz.

	tym samym materiałem, <u>INERTA MASTIC, TEKNOPLAST</u> 50 lub <u>INERTA 50</u>		TEKNODUR nawierzchniowy	
	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
min.	6 godz.	2 godz.	12 godz.	4 godz.
max.*	6 m-cach	6 m-cach	7 dniach	3 dniach

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni

Rozcieńczalnik

Rozcieńczalnik do mycia narzędzi

Wygląd powłoki

Kolor

[TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

[TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#) lub [TEKNOSOLV 9530](#).

półmat

czerwony, żółty i 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, patrz norma 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 (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 (ISO 12944-4) Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się 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 omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AISaS).

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 (ISO 12944-4, ISO 8501-2).

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

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOPLAST-PRIMER 2 jest kompatybilny z gruntami [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo - cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo - cynkowym.

Przygotowanie wyrobu

Przygotowanie mieszanki: 4 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie (do dna naczynia) z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności wyrobu do stosowania, który wynosi 4 godziny w temperaturze +23°C. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Nakładanie

Farbę przed malowaniem dobrze wymieszać.

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem [TEKNOPLAST SOLV](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

Farbę zaleca się nanosić natryskiem bezpowietrznym, bo tylko ta metoda pozwala na otrzymanie zakładanej grubości warstwy przy jednokrotnym malowaniu. Zalecana średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.013 - 0.019".

Malowanie za pomocą pędzla może być stosowane w przypadku napraw miejscowych 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.