

**DS 654**

3 17.04.2001

**TEKNOTHERM AQUA PRIMER 5**  
**WODOROZCIĘNCZALNY PODKŁAD PIECOWY****CHARAKTERYSTYKA**

TEKNOTHERM AQUA PRIMER 5 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, np. malowanie zanurzeniowe grzejników farbami proszkowymi oraz 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**

ok. 37%

**Całkowita masa substancji stałych**

ok. 730g/l

**Lotne związki organiczne (VOC)**

ok. 152g/l

**Zalecana grubość powłoki**

na sucho

na mokro

wydajność teoretyczna

20 μm

54μm

18,5 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 do wygrzewania**

5-10 min.

**Suszenie (temperatura obiektu)**

120°C – 30 min.

140°C – 18 min.

160°C – 10 min

180°C – 6 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 wypalaniu detali.

**Rozcieńczalnik, mycie narzędzi**

woda

**Wygląd powłoki**

satynowy

**Kolor**

biały

**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:**

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 chromianowaniu bądź pokryć [TEKNOSEAL 3](#).

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 wyższa niż +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

**Nakładanie**

Przed nakładaniem dokładnie wymieszać.

Nanosić natryskiem konwencjonalnym, bezpowietrznym lub na liniach automatycznych. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0,011 – 0,013”.

**Magazynowanie**

Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu. Farba może być наносzona także zanurzeniowo lub przez flowcoating.

**NIE MOŻE ZAMARZAĆ!!!**