

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOLAC PRIMER 3 jest szybko schnącym, tiksotropowym gruntem alkidowym. Zawiera efektywne, bezołowiowe i bezchromianowe pigmenty antykorozyjne.

ZASTOSOWANIE

Farba jest przeznaczona do zabezpieczania antykorozyjnego stali narażonej na działanie klimatu miejskiego, morskiego lub przemysłowego. Dzięki szybkiemu schnięciu i dobrej adhezji do podłoża, farba ta jest polecana jako powłoka gruntowa na konstrukcjach w przemyśle metalowym. Farba może być nakładana w grubych warstwach. Występuje w systemie powłokowym K10.

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych ok. 45% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 850 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 500 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
	40 µm	88 µm	11.2 m ² /l
	80 µm	177 µm	5.6 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.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nakładania, chropowatości podłoża, strat w procesie natrysku, rodzaju konstrukcji itp.

Czas schnięcia w temp.+ 23°C

- pyłosuchość,
- suchość na dotyk

po 10 min.
po 15 min.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

tym samym materiałem, TEKNOLAC 50 , lub innymi podobnymi farbami		
	+5°C	+23°C
min.	po 3 godz.	po 1 godz.
max.	-	-

Rozcieńczalnik, zmywacz

[TEKNOLAC SOLV](#), [TEKNOSOLV 1639](#)

Wygląd powłoki

Matowa

Kolor

Czerwono-brązowy, żółty, czarny i szary

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

UWAGA! Ponieważ istnieje niebezpieczeństwo samozapłonu, wszystkie odpady produktu, do momentu utylizacji powinny być zbierane i przechowywane w pojemnikach zabezpieczonych przed dostępem powietrza, np. zalane wodą lub niezwłocznie spalane (patrz Karta Bezpieczeństwa § 7.1).

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} (). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

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 (AlSaS).

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 8501-1).

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

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOLAC PRIMER 3 jest kompatybilny z gruntami do czasowej ochrony: [KORRO PVB](#) (poliwinylu-butylalowy), [KORRO E](#) (epoksydowy) i [KORRO SS](#) (krzemianowo cynkowy).

Warunki podczas nakładania

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

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym. Średnica dyszy do natrysku bezpowietrznego 0.015 - 0.018".