

DS 442

9 19.03.2003

TEKNOPLAST PRIMER 3 FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 3 jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym, gruntem epoksydowym.

Posiada atest PZH nr HK/B/0170/04/99.

Posiada Aprobata ITB nr AT-15-4548/2000.

Posiada Aprobata IBDiM nr AT/99-04-0673.

Posiada Aprobata IBDiM nr AT/99-04-0745.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do stosowania jako powłoka gruntowa w powłokowych systemach epoksydowych K18 i K53, odpornych na działanie chemikaliów i ścieranie, zalecany do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używany na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchnie zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi, K19 i K22.

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.

Jeżeli zachodzi konieczność użycia farby TEKNOPLAST w temperaturach poniżej +10°C, należy do jej utwardzania użyć utwardzacza w wersji WINTER.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników

Baza 4 części objętościowe
Utwardzacz 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania

temp.	utwardzacz STANDARDOWY	utwardzacz WINTER
+23°C	4 godziny	3 godziny

Zawartość substancji stałych Całkowita masa substancji stałych Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 53% obj.
ok. 910 g/l.
ok. 440 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	Wydajność teoretyczna
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
120 µm		225 µm	4.4 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

	utwardzacz STANDARDOWY	utwardzacz WINTER
	po 1 godz.	po 30 min.
	po 4 godz.	po 3 godz.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

utwardzacz STANDARDOWY

	TEKNOPLAST PRIMER 3		TEKNOPLAST nawierzchniowy lub INERTA 50		TEKNOBUR nawierzchniowy	
	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
temp.						
min.	6 godz.	2 godz.	6 godz.	2 godz.	12 godz.	4 godz.
max.	6 m-cy	6 m-cy	6 m-cy	6 m-cy	7 dni	3 dni

utwardzacz WINTER

	TEKNOPLAST PRIMER 3		TEKNOPLAST nawierzchniowy lub INERTA 50		TEKNOBUR nawierzchniowy	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
-5°C	15 godz.	6 m-cy	--	--	--	--
0°C	10 godz.	6 m-cy	--	--	--	--
+10°C	6 godz.	6 m-cy	6 godz.	6 m-cy	12 godz.	5 dni
+23°C	2 godz.	6 m-cy	2 godz.	6 m-cy	4 godz.	2 dni

Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni

Rozcieńczalnik

Rozcieńczalnik do mycia narzędzi

Wygląd powłoki

Kolor

Oznakowanie bezpieczeństwa

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

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

Satynowa.

Czerwony, żółty, szary i biały.

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

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 (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 (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 8501-2).

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

Grunt do czasowej ochrony

TEKNOPLAST-PRIMER 3 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. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogarszania się własności powłok.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha, a wilgotność względna powietrza, poniżej 80% Jeżeli stosujemy utwardzacz **standardowy**, temperatura powierzchni i otaczającego powietrza musi być powyżej +10°C zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Jeżeli stosujemy utwardzacz **winter**, temperatura powierzchni i otaczającego powietrza nie może być niższa niż -5°C. Temperatura farby w czasie przygotowania i malowania powinna być wyższa niż +15°C

Nakładanie

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.
Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem [TEKNOPLAST SOLV](#) lub [TEKNOSOLV 9506](#).

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

Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego jest stosowane w przypadku miejscowych napraw powłoki 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.