

# DS 956

10 21.01.2005

# TEKNOPLAST PRIMER 7 FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	TEKNOPLAST-PRIMER 7 jest dwuskładnikową, rozpuszczalnikową farbą epoksydową do gruntowania, o niskiej zawartości rozpuszczalników. Posiada atest PZH. Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/99-04-0673. Aprobata Techniczna IBDiM Nr AT/99-04-0745.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Stosowany jako powłoka gruntowa w odpornych na działanie chemikaliów i czynników mechanicznych powłokowych systemach epoksydowych K55, zalecana do nakładania na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo. Może być także używana jako grunt na cynk, aluminium, blachy cienko-walcowane i stal kwasoodporną lub jako farba podkładowa na powierzchniach zagruntowane gruntami epoksydowo-cynkowymi lub krzemianowo-cynkowymi.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	Farba toleruje krótki odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw jest, więc odpowiednia dla wymalowań, gdzie liczy się czas. Jest dostosowana do urządzeń nanoszących farby dwuskładnikowe. Powłoka jest odporna na silne ścieranie, oleje, smary, rozpuszczalniki i ochlapywanie chemikaliami. Podczas aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C można stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (Karta techniczna nr 1320) lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317). Farba spełnia wymagania szwedzkiej normy SSG 1021-2002.

## DANE TECHNICZNE

<b>Proporcja mieszania składników</b>	Baza (komp. A): Utwardzacz (komp. B): TEKNOPLAST	4 części objętościowe 1 część objętościowa
<b>Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C</b>	70±2% obj. (ISO 3233:1988)	3 godz.
<b>Zawartość substancji stałych</b>	ok. 1200 g/l	
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	ok. 300 g/l	
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>		
<b>Zalecana grubość powłoki</b>	na sucho	na mokro
	80 µm	114 µm
	120 µm	171 µm
	150 µm	214 µm
		Wydajność teoretyczna
		8.8 m <sup>2</sup> /l
		5.8 m <sup>2</sup> /l
		4.7 m <sup>2</sup> /l
<b>Zużycie praktyczne</b>	Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie jeżeli nałożony jest 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.	
<b>Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 80µm)</b>	po 1 godz. po 4 godzinach	
<b>- pyłosuchość (ISO 1517:1973)</b>		
<b>- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)</b>		
<b>Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 80µm)</b>		

temp. powierzchni	Tym samym wyrobem		Farby TEKNOPLAST		Farby TEKNODUR, TEKNODUR AQUA	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
+10°C	8 h	6 m-cy	8 h	6 m-cy	12 h	7 dni
+23°C	4 h	6 m-cy	4 h	6 m-cy	4 h	3 dni

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni  
Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

<b>Rozcieńczalnik</b>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>
<b>Rozcieńczalnik do mycia narzędzi</b>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a> lub <a href="#">TEKNOSOLV 9530</a>
<b>Wygląd powłoki</b>	półmat
<b>Kolor</b>	Czerwony, szary, biały Dostępna także wersja MIOX
<b>Oznakowanie bezpieczeństwa</b>	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. 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<sup>1/2</sup> (ISO 8501-). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieczeniu 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. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu 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 omieczenie 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.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

**Grunt do czasowej ochrony**

TEKNOPLAST-PRIMER 7 jest kompatybilny z gruntami [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo - cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo - cynkowym.

**Przygotowanie wyrobu**

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, wymieszać ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

**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. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Przy stosowaniu utwardzacza w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być wyższa niż +15°C.

**Nakładanie**

Farbę przed użyciem dokładnie wymieszać.

Jeśli jest to wymagane rozcieńczyć rozcieńczalnikiem [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". Do nanoszenia farby pigmentowanej MIOX stosować dysze do natrysku bezpowietrznego o średnicy 0.015 - 0.019", filtr 0,315 mm (50mesh).

Nakładanie za pomocą pędzla 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.

**Informacje dodatkowe**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.