

TEKNOPLAST PRIMER 7-01

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ ПРИМЕНЕНИЕ

TEKNOPLAST PRIMER 7-01 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской с небольшим содержанием растворителя.
Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных системах окраски, противостоящих механической и химической нагрузкам. Применяется также в качестве грунтовочной краски для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия и тонкого листового металла, или в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинко-эпоксидными и цинк矽ицикатными грунтовочными красками.

СПЕЦСВОЙСТВА

Краска быстро высыхает для покрытия следующим слоем и таким образом подходит для применения при быстром темпе окрасочной работы. Хорошо подходит также для окраски двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, масла и жиры, а также брызги растворителей и химических веществ.
При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (спецификация изделия № 1320) или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (спецификация изделия № 1317).
Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021 для типов красок GA установленных требований.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---|---|--|--|
| Соотношение смешивания | Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER | 4 части по объему 1 часть по объему | |
| Жизнеспособность, +23°C | 3 часа | | |
| Содержание сухих веществ | 66 ±2 объемных % (ISO 3233:1988) | | |
| Общая масса твердых веществ | прим. 1100 г/л | | |
| Летучие органические вещества (VOC) | прим. 320 г/л | | |
| Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход | Сухая пленка (мкм) | Мокрая пленка (мкм) | Теоретический расход (м ² /л) |
| | 80 120 | 121 181 | 8,2 5,5 |

Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть толще рекомендованного более, чем в два раза.

Практический расход

Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.

Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 80 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 1 час
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 4 часа

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)

| темп-ра поверхности | TEKNOPLAST PRIMER 7-01 | | TEKNOPLAST- поверхностные краски | | TEKNODUR-поверхностные краски или TEKNODUR AQUA- поверхностные краски | |
|------------------------|---------------------------|-------------|-------------------------------------|-------------|---|-------------|
| | мин. | макс. * | мин. | макс. * | мин. | макс. * |
| +10°C | через 4 час | через 6 мес | через 8 час | через 6 мес | через 12 час | через 7 сут |
| +23°C | через 1 час | через 6 мес | через 2 час | через 6 мес | через 2 час | через 3 сут |

* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Разбавитель

TEKNOSOLV 9506

Очистка инструментов

TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530

Глянec

Полуматовая

Цвета

Светло-серый, светло-желтый и RAL-5015

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработка тонколистовой стали до шероховатости улучшает адгезию краски к основанию.

ОЦИНКОВАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: горячеоцинкованные стальные поверхности, подверженные коррозии под воздействием атмосферных нагрузок, можно окрашивать, если поверхности очищены легкой пескоструйной очисткой (SaS), до того, как поверхность станет матовой. Подходящими материалами для очистки являются окись алюминия, песок и кварц. Согласно ISO 12944-5 окраска горячеоцинкованных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения, не рекомендуется. Для обсуждения возможных вариантов окраски таких конструкций обращайтесь в компанию ТЕКНОС. Рекомендуется новые оцинкованные поверхности из тонкого листового металла обработать легкой струйной очисткой (SaS). Тонколистовые поверхности, которые под воздействием атмосферы приобрели матовый оттенок, также можно обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENZA STEEL. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: Удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Старые поверхности с окраской, которая превысила максимальное время нанесения следующим слоем, нужно отшлифовать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

Шоппраймер

При необходимости можно применять эпоксидный шоппраймер KORRO E, цинко-эпоксидный шоппраймер KORRO SE или цинкосиликатный шоппраймер KORRO SS.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

При применении отвердителей TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 5°C. Во время смешивания и распыления температура краски должна быть выше +15°C.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

При нанесении рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одну обработку. Размер сопла 0,013 - 0,019". При ремонте покрытия и для небольших объектов можно применять кисть или валик.

При использовании двухкомпонентного распылителя соотношение смеси в насосе должно быть 4:1. Во время нанесения соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Компоненты нельзя разбавлять при использовании двухкомпонентного распылителя.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1474_Tuoteseloste.pdf