

# TEKNOPLAST PRIMER 3

## Farba epoksydowa do gruntowania

### CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPLAST PRIMER 3 jest dwuskładnikowym, rozpuszczalnikowym, gruntem epoksydowym.

### ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do stosowania jako powłoka gruntowa w antykorozyjnych 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, stal kwasoodporną i żeliwo lub jako międzywarstwa na podkłady epoksydowo-cynkowe lub krzemianowo-cynkowe, w systemach 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. Podczas aplikacji farby w temperaturze poniżej +10°C należy stosować utwardzacz w wersji zimowej TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (Karta techniczna nr 1320) lub TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (Karta techniczna nr 1317).

### DANE TECHNICZNE

**Proporcja mieszania składników** Baza (Komp. A): 4 części objętościowe  
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPLAST HARDENER 1 część objętościowa

**Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp.+23°C** 4 godz.

**Zawartość substancji stałych** 53±2% obj.

**Całkowita masa substancji stałych** ok. 910 g/l.

**Lotne związki organiczne (VOC)** ok. 440 g/l

Zalecana grubość powłoki	na sucho	na mokro	Wydajność teoretyczna
	60 µm	113 µm	8.8 m <sup>2</sup> /l
	80 µm	150 µm	6.6 m <sup>2</sup> /l
	100 µm	190 µm	5.3 m <sup>2</sup> /l
	120 µm	225 µm	4.4 m <sup>2</sup> /l

Ponieważ wiele parametrów właściwości 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, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

### Czas schnięcia w temp.

23°C/50% wilgotności wzgl.

(grubość suchej powłoki 60µm)

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010) po 1 godz.

- suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 4 godz.

53150:1995)

### Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (gr. suchej powłoki 60µm)

Temp. powierzchni	Tym samym materiałem lub TEKNOPLAST HS 150		Inne farby nawierzchniowe TEKNOPLAST, INERTA 50 lub TEKNODUR 0050		TEKNODUR 0090		Inne farby nawierzchniowe TEKNODUR	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	po 6 h	po 18 m-cach	po 6 h	po 6 m-cach	po 12 h	po 2 m-cach	po 12 h	po 7 d
+23°C	po 2 h	po 18 m-cach	po 2 h	po 6 m-cach	po 4 h	po 2 m-cach	po 4 h	po 3 d

\* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni. Gdy zostanie przekroczony maksymalny czas do przemaalowania powierzchnię do malowania należy zszorstkować. Zastosowanie grubszej warstwy i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Standardowy: TEKNOSOLV 9506

### Rozcieńczalnik

### Zmywacz

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9530

### Wygląd powłoki

Półmat

### Kolor

Czerwony, żółty, szary i biały.

### OZNAKOWANIE

### BEZPIECZEŃSTWA

Patrz Karta Charakterystyki

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

[www.teknos.pl](http://www.teknos.pl)

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: [biuro@teknos.pl](mailto: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. 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 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**Cynk:** Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po 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. W przypadku stosowania konstrukcji stalowych pokrytych ogniowo powłoką cynkową w zanurzeniu, należy wcześniej skonsultować się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieczeniu ścierniwem (SaS). Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku można oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL

**Aluminium:** Powierzchnię oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENSA STEEL. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omieczenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

**Powierzchnie malowane:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole). 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 3 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 czas przydatności wyrobu do stosowania. Przed malowaniem składniki farby zmieszać w prawidłowej proporcji ze sobą, dokładnie, w całej objętości naczynia.

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

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura powierzchni i otaczającego powietrza musi być powyżej +10°C zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu, a wilgotność względna powietrza musi wynosić poniżej 80%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury 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 powyżej -5°C. Temperatura farby podczas mieszania i aplikacji powinna być powyżej +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".

Nakładanie za pomocą pędzla lub wałka malarskiego może być 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 i ciśnienie w pompie.

Materiał aplikowany w ten sposób nie może być rozcieńczany.

**INFORMACJE DODATKOWE**

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

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: [www.teknos.com](http://www.teknos.com).