

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Эпоксидная грунтовочная краска

TEKNOMASTIC 80 PRIMER является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской, с небольшим содержанием растворителя.



Применение: В качестве грунтовочной краски или в качестве однослойной краски для стальных поверхностей, обработанных струйной очисткой, в эпоксидных системах окраски, выдерживающих механические и химические нагрузки. Применяется также в качестве грунтовки для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия и тонкого листового металла, и также в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинкоэпоксидными и цинкосиликатными грунтовочными красками.

Краска быстро высыхает к последующей обработке, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию масел, жиров и брызг химических веществ и растворителей.

Краска подходит для ремонтной окраски стальных поверхностей, обработанных, как минимум, до степени St 2. Прочие способы подготовки поверхности: см. "Подготовка поверхности".

Краска соответствует требованиям систем 1, 7A и 7B в стандарте Norsok M-501:2012 (Edition 6) (Сертификаты 11-17-14/1, 11-17-14/2 и 6-9-15/1).

Для изделия имеется зимний отвердитель TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, который применяется для нанесения при температуре ниже +10 °C. Применение зимнего отвердителя усиливает у эпоксидных красок типичные пожелтение и мелование. Белые и светлые оттенки (например, RAL 9001, RAL 9003, RAL 9010 и RAL 9016) являются специально чувствительными к пожелтению.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	NORSOK M-501
Рекомендуемые поверхности	Сталь, Алюминий, Цинк
Связующее	Эпоксидная
Содержание нелетучих веществ	82 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)
Общая масса нелетучих веществ	Прим. 1300 г/л

Летучие органические соединения (ЛОС)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275
Прим. 200 г/л / Прим. 190 г/л

Приведенное значение ЛОС является средним значением для продуктов заводского производства, и, следовательно, оно может варьироваться в зависимости от отдельных продуктов, которых касается эта Техническая спецификация.

Теоретический расход

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м ² /л)
80	97	10,2
100	121	8,2
150	182	5,5
200	243	4,1
230	280	3,6

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.

Цвета

Цвета карты RAL упомянутые в стандарте NORSOK M-501:2012 (Edition 6). Прочие цвета по договоренности. Имеется также с MIOX-пигментами.

Глянец (60°)

Полуглянцевая

Отвердитель

Комп. Б: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 или TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Соотношение смешивания (А:Б)

4:1 частей по объему

Жизнеспособность

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 ч,
TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 ч

Разбавитель

TEKNOSOLV 9506

Хранение

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

С обрабатываемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и нанесения материала методами для удаления жира и грязи. Поверхности подготавливаются в зависимости от материала 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 RENSA STEEL.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Поверхности обработать моющим средством для гальванизированных поверхностей RENSA 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 подложки и ремонтной окраске.

С оголенных участков стальной поверхности удалить ржавчину до степени предварительной обработки St 2 (ISO 8501-1).

В качестве альтернативы сухой очистке можно применять гидроструйную очистку под большим напором, под давлением более 70 Мра, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности.

После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует остаться шероховатой. Степень очистки стальной поверхности должна быть Wa2 (ISO 8501-4:2006) или соответствовать указанной спецификации. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум M (ISO 8501-4:2006) до окраски.

Дополнительно, можно также проводить очистку водой под большим напором (HP WC), под давлением 34 – 70 МПа в соответствии с NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4, если только возможно достижение степени очистки SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3. После обработки поверхности количество быстрой ржавчины может быть максимум M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4) до окраски.

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.

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.

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

Нанесение

СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ: При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед нанесением пластмассовый компонент 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.

Материал тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Сопло безвоздушного распылителя 0,015 - 0,019". Для ремонтной окраски и для небольших участков 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 с неизменным соотношением.

Условия нанесения

Обрабатываемая поверхность должна быть сухой. При использовании стандартного отвердителя во время нанесения и высыхания температура воздуха, поверхности и материала должны быть выше +10 °C и относительная влажность воздуха ниже 80 %.

TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275: Во время нанесения и высыхания материала температура воздуха и поверхности должны составлять как минимум -5 °C, и температура материала должна быть выше +15 °C во время смешивания и распыления. Обрабатываемая поверхность должна быть чистой от льда.

Дополнительно, температура обрабатываемой поверхности и материала должны быть, как минимум, на 3 °C выше точки росы воздуха.

Разбавление

При необходимости краску можно разбавить TEKNOSOLV 9506.

Время высыхания	+23 °C / 50 % RH (сухая пленка 100 мкм)									
	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275									
- от пыли	2 ч / 3 ч (ISO 9117-3:2010)									
- на отлив	6 ч / 4 ч (ISO 9117-5:2012)									
- полная полимеризация	7 суток / 7 суток									
Нанесение следующего слоя	Стандартный отвердитель									
	температура поверхности	+10 °C				+23 °C				
		мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *	
	TEKNOMASTIC 80 PRIMER	8 ч	6 мес.	4 ч	6 мес.					
	TEKNOPLAST 50 эпоксидные краски	8 ч	6 мес.	4 ч	6 мес.					
	TEKNODUR 0050, TEKNOPLAST COMBI 3560-05 и TEKNOPLAST COMBI 340-811 полиуретановые краски	1 сут.	3 мес.	6 ч	3 мес.					
	TEKNODUR COMBI 3560-75 и TEKNOPLAST COMBI 3430-39 полиуретановые краски	1 сут.	1 мес.	1 сут.	1 мес.					
	Зимний отвердитель									
	температура поверхности	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C		
		мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *	
	TEKNOMASTIC 80 PRIMER	1 сут.	2 мес.	1 сут.	2 мес.	8 ч	2 мес.	4 ч	2 мес.	
	TEKNODUR COMBI 3560-68 или TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 ч	2 мес.	4 ч	2 мес.	
	TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 ч	2 мес.	5 ч	2 мес.	
	* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.									
	При поверхностной окраске при низких температурах необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии со спецификацией данной краски.									
Для обеспечения максимальной межслойной адгезии необходимо, чтобы поверхность была чистой. Если превышен максимальный интервал нанесения следующего слоя, то необходимо придать поверхности дополнительную шероховатость. Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха замедляют процесс высыхания и влияют на интервалы нанесения следующего слоя.										
Очистка	TEKNOSOLV 9506 или TEKNOSOLV 9530.									

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.