

DS 106

4

10.04.2017

TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX

Farba epoksydowa do gruntowania

CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX jest grubopowłokowym, gruntem epoksydowym o wysokiej zawartości części stałych, zawierającym płatkowy błyszcz żelaza. Farba utwardza się również w temperaturach od -10°C.

ZASTOSOWANIE

Farba stosowana jest do gruntowania konstrukcji stalowych lub betonowych eksploatowanych w atmosferze morskiej, nadmorskiej i przemysłowej. Ponadto jest stosowana do gruntowania konstrukcji stalowych, żeliwnych i betonowych narażonych na działanie niszczące czynników mechanicznych.

SPECJALNE WŁAŚCIWOŚCI

Powłoka półmatowa, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, twarda i wytrzymała mechanicznie. Powłoka odporna na działanie czynników atmosferycznych. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników	Baza (Komp. A):	100 części obj.
	Utwardzacz (Komp. B): TEKNOPOX HARDENER 7377	23 części obj.
Czas przydatności do stosowania; temp. +23°C	1,5 godziny	
Zawartość substancji stałych	80±2% obj.	
Całkowita masa substancji stałych	ok. 1450 g/l	
Lotne związki organiczne (VOC)	ok. 254 g/l	
Zalecana grubość powłoki	na sucho (µm)	na mokro (µm)
	100	125
	150	190
		wydajność teoretyczna (m ² /l)
		8,0
		5,3

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.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nakładania, chropowatości podłoża, strat w procesie natrysku, rodzaju konstrukcji itp.

Czas schnięcia w temp. +23°C, wilg. wzgl. 50% (grubość suchej powłoki 100 µm)

- pyłosuchość
- suchość na dotyk
- całkowite utwardzenie

po 45 min
po 2 godz.
po 5 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy, wilg. wzgl. 50% (grubość suchej powłoki 100 µm)

temperatura	tym samym materiałem		farby poliuretanowe nawierzchniowe z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5°C	24 h	1 miesiąc*	24 h	1 miesiąc*
0°C	12 h	1 miesiąc*	12 h	1 miesiąc*
+5°C	7 h	1 miesiąc*	7 h	1 miesiąc*
+10°C	3 h	1 miesiąc*	3 h	1 miesiąc*
+23°C	2 h	1 miesiąc*	2 h	1 miesiąc*

*w warunkach wewnętrznych nieograniczony. Celem zapewnienia maksymalnej przyczepności międzywarstwowej powierzchnia musi być całkowicie czysta. Jeżeli został przekroczony maksymalny czas do przemalowania powierzchni przed malowaniem należy zszorstkować. Zwiększenie grubości powłoki i wzrost wilgotności powietrza mogą spowolnić proces schnięcia i wpłynąć na przyczepność międzywarstwową.

**Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

Rozcieńczalnik

W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu, aplikowanie w niskich temperaturach, aplikowanie w niższej grubości pojedynczej powłoki) należy użyć rozcieńczalnika TEKNOSOLV 564 lub TEKNOSOLV 9506 w ilości do 15%.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59 www.teknos.pl

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

Rozcieńczalnik do mycia	TEKNOSOLV 564 lub TEKNOSOLV 9506
Wygląd powłoki	Półmat
Kolor	250 czerwony tlenkowy 820 popielaty
OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA	Patrz Karta Charakterystyki

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 ścierną do uzyskania stopnia czystości co najmniej Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1) dla powierzchni zanurzonych lub co najmniej St 3 dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej St 2. Powierzchnie porowate dodatkowo zagruntowane rozcieńczoną farbą TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX. Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża. Najwyższą odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje powłoka farby nakładana bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone strumieniowo do stopnia czystości co najmniej Sa 2^{1/2}. Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

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, dokładnie wymieszać ze sobą, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Warunki podczas nakładania

Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki: minimalna temperatura podłoża powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; minimalna temperatura otoczenia -10°C; wilgotność względna powietrza najwyżej 85%; minimalna temperatura farby +15°C; dobra wentylacja.

Nakładanie

Natrysk bezpowietrzny (pędzel - tylko do małych powierzchni). Przy malowaniu pędzlem zalecane jest rozcieńczenie farby (przez dodanie ok. 3% rozcieńczalnika) oraz nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania typowej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrzego:

średnica dyszy	0,019 - 0,023"
ciśnienie w dyszy	20 - 25 MPa

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od rodzaju podłoża, rodzaju i przeznaczenia konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 70 do 300 µm. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

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.

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.