

ТЕКНОКЛОР ПРАЙМЕР 3

хлоркаучуковая грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ	ТЕКНОКЛОР ПРАЙМЕР 3 представляет собой тиксотропную хлоркаучуковую грунтовочную краску.		
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочной краски в хлоркаучуковых схемах окраски или в качестве промежуточной краски в схемах красок с цинковой пылью, которые будут подвергаться атмосферным нагрузкам или нагрузкам в погружении в воде, системы окраски K4, K5, K9, K24 и K32. Выдерживает сухое тепло до +60°C.		
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска может быть нанесена толстыми слоями.		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Содержание сухих веществ	42 ±2 объемных %		
Общая масса твердых веществ	прим. 800 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 510 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м ² /л)
	60	142	7,0
	80	190	5,2
	100	238	4,2
Практическая укрывистость	Так, как многие свойства краски изменяются при нанесении слишком толстых пленок, то наносимый слой не должен быть больше, чем в два раза толще рекомендованного. Зависит, например, от применяемого метода нанесения, состояния поверхности и от потерь при распылении мимо объекта в зависимости от его конструкции.		
Время высыхания, +23°C / 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)			
- от пыли (ISO 1517:1973)	через ½ часа		
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 2 часа		
Покрытие следующим слоем, 50 % RH (сухая пленка 60 мкм)			
температура поверхности	ТЕКНОКЛОР ПРАЙМЕР 3 или ТЕКНОКЛОР 90		
	мин.	макс.	
+5°C	через 8 часов	-	
+23°C	через 3 часа	-	
Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.			
Разбавитель, очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9502, ТЕКНОСОЛВ 1639 или медленно действующий ТЕКНОСОЛВ 1640		
Глянец	Матовая		
Цвета	Красная и серая		
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.		

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала 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, пески кварц. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные конструкции, находящиеся в погружении.

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 ПЕЛТИПЕСУ.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством ПЕЛТИПЕСУ. Поверхности, подвергающиеся атмосферным нагрузкам, обработать легкой струйной очисткой (AlSaS) или шлифованием.

РАНЕЕ ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПРИГОДНЫЕ ДЛЯ ПЕРЕОКРАШИВАНИЯ: С поверхности любые загрязнения (например, жир и соли) удаляются. Поверхность должна быть сухой и чистой. Старые окрашенные поверхности, допустимый срок окраски следующим слоем которых превышен, следует обработать до шероховатости. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Шоппраймер

При необходимости можно применять шоппраймер KOPPO PVB, эпоксидный шоппраймер KOPPO E, цинкоэпоксидный шоппраймер KOPPO SE или цинкосиликатный шоппраймер KOPPO SS.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должны 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 окраске ниже 0°C следует особенно обратить внимание на то, чтобы окрашиваемая подложка была сухой, и на ней не смогла бы образоваться влага.

Нанесение

Краску тщательно перемешать перед нанесением.

Для нанесения краски рекомендуется использовать безвоздушный распылитель, для того, чтобы достигнуть рекомендуемую толщину пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,015". При починке покрытия и окраске небольших объектов можно применять кисть.

**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 антикоррозийной 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.