

ТЕКНОПОКС ПРАЙМЕР 3220

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ ПРИМЕНЕНИЕ

ТЕКНОПОКС ПРАЙМЕР 3220 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской. Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей в эпоксидных системах окраски, противостоящих механической и атмосферной нагрузкам. Применяется также в качестве грунтовки для кислотоупорных стальных поверхностей и поверхностей из цинка, алюминия и тонкого листового металла, или в качестве промежуточной краски для поверхностей, загрунтованных цинко-эпоксидными и цинкосиликатными грунтовочными красками.

СПЕЦСВОЙСТВА

Краска быстро высыхает для последующей обработки и нанесения следующего слоя, поэтому она допускает быстрый темп проведения покрасочных работ. Применяется с успехом также при нанесении двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, противостоит воздействию брызг масел, жиров и растворителей. Подходит для применения в качестве защитного покрытия при перевозке окрашиваемых предметов морским транспортом. Для изделия имеется отвердитель ТЕКНОПОКС ХАРДЕНЕР 7475-01 ВИНТЕР, который применяется для нанесения при температуре ниже +10°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания

Пластмассовый компонент (Комп. А): 2 части по объему
 Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОПОКС ХАРДЕНЕР 7475-00 1 часть по объему

Жизнеспособность, +23°C

при стандартном отвердителе 4 часа при отвердителе ВИНТЕР 3 часа

Содержание сухих веществ

50 ±2 объемных %

Общая масса твердых веществ

прим. 910 г/л

Летучие органические вещества (VOC)

прим. 460 г/л

Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки

Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
60	120	8,3
80	160	6,2

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

Практическая укрывистость

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 60 мкм)

- от пыли (ISO 1517:1973)

При стандартном отвердителе

При отвердителе ВИНТЕР

- на ошупь (DIN 53150:1995)

через 1 час
через 3 часа

через 30 мин
через 3 часа

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 60 мкм)

При поверхностной окраске необходимо проверять самую низкую температуру нанесения в соответствии с инструкцией данной краски.

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

Покрытие следующим слоем с применением стандартного отвердителя:

температура поверхности	ТЕКНОПОКС ПРАЙМЕР 3220		ТЕКНОПЛАСТ-поверхностные краски или ИНЕРТА 50	
	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	6 часов	6 мес	6 часов	6 мес
+23°C	2 часов	6 мес	2 часов	6 мес

Покрытие следующим слоем с применением отвердителя ВИНТЕР:

температура поверхности	ТЕКНОПОКС ПРАЙМЕР 3220		ТЕКНОПЛАСТ-поверхностные краски	
	min.	max. *	min.	max. *
-5°C	15 часов	6 мес		
0°C	10 часов	6 мес		
+10°C	6 часов	6 мес	6 часов	6 мес
+23°C	2 часов	6 мес	2 часов	6 мес

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

Разбавитель

Стандартный разбавитель:
ТЕКНОСОЛВ 9506

Очистка инструментов

ТЕКНОСОЛВ 9506 или ТЕКНОСОЛВ 9530

Глянец

Полуматовая

Цвета

Красная

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности Загрязнения и водорастворимые соли затрудняющие предварительную подготовку и окраску удалить с окрашиваемой поверхности методами для устранения 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, песок и 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: 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 должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Шоппраймер

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

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием гластмассовый 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.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и относительная влажность воздуха ниже 80%. При применении стандартного отвердителя, во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха. Мин. температура нанесения при использовании отвердителя ТЕКНОПОКС ХАРДЕНЕР 7475-01 ВИНТЕР минус 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 ТЕКНОСОЛВ 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 смешивания в насосе должно быть 2:1. Во время окраски соотношение смешивания контролируют, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов. Разбавление компонентов невозможно во время применения 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 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.