

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

эпоксидная грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ ПРИМЕНЕНИЕ

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX является двухкомпонентной эпоксидной грунтовочной краской с небольшим содержанием растворителя.

Применяется в качестве грунтовочной краски для стальных поверхностей, бработанных струйной очисткой, в эпоксидных схемах окраски K 55, K63, K65, K85, K86 и K87 противостоящих механической и химической 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

Пленка краски очень плотная, из-за содержания окиси железа. Она быстро высыхает для покрытия следующим слоем и таким образом подходит для применения при быстром темпе окрасочной работы. Подходит также для окраски двухкомпонентным распылителем. Выдерживает сильный износ, масла, жиры, растворители и химикаты.

Краска отвечает требованиям шведского стандарта SSG 1021-GS.

При окрашивании при температуре ниже +10°C применяется отвердитель TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (номер спецификации изделия 1320) или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (номер спецификации изделия 1317).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Основа (Комп. А):		4 части по объему
	Отвердитель (компонент Б): TEKNOPLAST HARDENER		1 часть по объему
Жизнеспособность, +23°C	3 часа		
Содержание сухих веществ	70 ±2 объемных % (ISO 3233:1988)		
Общая масса твердых веществ	прим. 1200 г/л		
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 300 г/л		
Теоретическая укрывистость и рекомендуемая толщина пленки	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретическая укрывистость (м²/л)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	150	214	4,7

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 80 мкм)

- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 1 час
- на ощупь (DIN 53150:1995) через 4 часа
- полностью отвержденная через 7 суток

Покрытие следующим слоем (сухая пленка 80 мкм)

температура поверхности	TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX или TEKNOPLAST-поверхностные краски		TEKNODUR 0050		другие TEKNODUR-поверхностные краски или TEKNODUR AQUA -поверхностные краски	
	мин.	макс. *	мин.	макс. *	мин.	макс. *
+10°C	через 8 час	через 6 мес	через 8 час	через 6 мес	через 12 час	через 7 сут
+23°C	через 4 час	через 6 мес	через 4 час	через 6 мес	через 4 час	через 3 сут

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

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.

Разбавитель

TEKNOSOLV 9506

Очистка инструментов

TEKNOSOLV 9506 или TEKNOPLAST 9530

Глянец

Полуматовая

Цвета

Серая и RAL-7002

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от 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 PELTIPESU.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности обработать моющим средством PELTIPESU. 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.

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 Мпа, для очистки неповрежденной краски с хорошей адгезией к поверхности, и / или для стальной поверхности. После гидроструйной очистки неповрежденная окрашенная поверхность следует оставить 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.

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 изделия.

Шоппраймер

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

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа 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. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна 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 применении отвердителей TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 или TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 температура окрашиваемой поверхности и воздуха должны быть, как минимум, - 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 TEKNOSOLV 9506.

Для нанесения рекомендуется безвоздушный распылитель, т.к. только этот метод позволяет достигнуть рекомендуемые толщины пленки за одно нанесение. Подходящее сопло безвоздушного распылителя для МИОКС-пигментных красок 0,017 - 0,021" и фильтр 0,315 мм (50 mesh). 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.

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru
Горячая линия в интернете [icq398209960](https://www.icq398209960) • в соцсетях PROMATEH    • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция

- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы

