

**KARTA TECHNICZNA
PRODUKTU**

5 25.09.2013

INERTA PRIMER 3210
Podkład (FS 8010-0207)
3210-01

TYP	2-składnikowy podkład epoksydowy.
ZASTOSOWANIE	Podkład do wojskowego sprzętu z metalu. Podkład do epoksydowych systemów poliuretanowych klasy korozyjności 2, 3 i 4a zgodnie z FS 8010-0052.
WŁAŚCIWOŚCI SPECJALNE	Doskonała przyczepność do stali, aluminium i powierzchni ocynkowanych. Dobra odporność na uszkodzenia mechaniczne, rozpuszczalniki, substancje chemiczne i oleje. Tiksotropowy charakter produktu zapewnia dobre zabezpieczenie przed powstawaniem zacieków w przypadku nakładania na grube powłoki.

DANE TECHNICZNE

Reactor	Z tym produktem należy używać INERTA HARDENER 7200-00.		
Proporcje mieszania	4,0 części objętościowo bazy do 1,0 część objętościowo utwardzacza. (7,2 części wagowo bazy do 1,0 część wagowo utwardzacza)		
Żywotność przy +23 °C	Ok. 8 godz.		
Sucha masa objętościowo	Ok. 50 %		
Sucha masa łącznie	1070 g/l		
Lotne związki organiczne (VOC)	430 g/l		
Zalecana grubość warstwy i teoretyczny wskaźnik powlekania	Sucha powłoka (µm)	Mokra powłoka (µm)	Wydajność teoretyczna (m ² /l)
	40	80	13-14
	80	160	6,5-7
Czas schnięcia przy +23 °C / 50 % RH (80 µm)			
- pyłosuchość (ISO 1517)	Ok. 1 godz.		
- suchość na dotyk (ISO 3678)	Ok. 3 godz.		
- zupełnie suche	7 dniach		

- kolejna warstwa

		tym samym produktem		warstwą nawierzchniową TEKNODUR Topcoat	
		+10 °C	+23 °C	+10 °C	+23 °C
min.	-	-	4 godz.	-	4 godz.
max.	-	-	6 miesięcy (bez matowienia)	-	3 dniach

Rozcieńczalnik	Patrz str. 2.
Czyszczenie sprzętu	TEKNOSOLV 9506-00.
Połysk	Mat, poniżej 5.
Kolor	Dostarczany tylko w kolorze czerwonym „oxide red” TS 0482.
Przechowywanie	Patrz str. 2.

**OZNAKOWANIE DOTYCZĄCE
BEZPIECZEŃSTWA** Patrz Karta Charakterystyki.

INSTRUKCJA UŻYCIA**Przygotowanie powierzchni**

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie poszczególnych materiałów są następnie poddawane obróbce wstępnej.

Stal walcowana na zimno: Czyścić z odpowiednim czynnikiem chemicznym do obróbki wstępnej.

Stal walcowana na gorąco: Oczyszczyć strumieniowo do klasy SA 2½ zgodnie z normą ISO 8501-1:1988.

Stal ocynkowana ogniowo (galwanizowana): Konstrukcje ze stali ocynkowanej ogniowo wystawione na korozję atmosferyczną można malować, jeśli powierzchnie zostaną całkowicie zmatowione za pomocą piaskowania omiatającego (SaS). Do odpowiednich ścierniw należą np. tlenek glinu i piasek naturalny. Nie zaleca się malowania obiektów galwanizowanych, które będą pozostawały w zanurzeniu.

Aluminium: 1. Oczyszczyć odpowiednim czynnikiem chemicznym do obróbki wstępnej, następnie poddać obiekt piaskowaniu odśrodkowemu aż do uzyskania gładkiej, matowej powierzchni. 2. Oczyszczyć odpowiednim czynnikiem chemicznym do obróbki wstępnej, zagruntować przy użyciu TEKNOSEAL WASH FILLER 3090 (FS 8010-0170).

Polecane grunty czasowej ochrony (tzw. shopprimer): KORRO SS 3120.

Mieszanie składników

Ważne jest odpowiednie zmieszanie utwardzacza, aby uzyskać satysfakcjonujący rezultat. **Niewłaściwe mieszanie bądź błąd dozowania może spowodować nierówne utwardzanie i mieć wpływ na jakość powłoki.** Przez pierwsze 15 minut po dodaniu utwardzacza zwiększy się lepkość. Ostateczną regulację lepkości rozpylania należy przeprowadzić po upływie tego okresu.

Warunki nakładania

Malowana powierzchnia musi być sucha. W czasie nakładania i utwardzania temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić powyżej 10 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %

Warunki natryskiwania

<u>Sprzęt</u>	<u>Rozcieńczalnik</u>	<u>Sugerowana lepkość wg kubka DIN-cup 4 mm przy 20 °C</u>
Natrysk powietrzny	9506-00	20-40 s
Airlless (Dysza: 0,013-0,018")	9506-00	Nierozcieńczony lub z dodatkiem rozpuszczalnika (do ok. 5 %).

Grunt można nakładać pędzlem. Aby nakładać pędzlem i wałkiem, potrzeba ok. 5% TEKNOSOLV 6680-00.

INFORMACJE DODATKOWE

Przechowywanie: Patrz etykieta.
Przechowywać w szczelnie zamkniętym pojemniku.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki substancji niebezpiecznej znajdują się na naszej stronie www.teknos.com.