

## Karta Techniczna

### Primer ZN

Data sporządzenia: 2016.08.31

Przeгляд: 2020.01.29

#### 1. Charakterystyka produktu

Dwuskładnikowy grunt epoksydowy, utwardzany poliamidem. Produkt jest pigmentowany antykorozyjnie fosforanem cynku.

#### 2. Zastosowanie i właściwości

- możliwość stosowania na powierzchniach stalowych, ocynkowanych, aluminiowych;
- doskonała przyczepność do podłoża;
- wysoka wytrzymałość mechaniczna oraz elastyczność uzyskanej powłoki;
- wysoka odporność korozyjna w warunkach atmosfery miejskiej i przemysłowej;
- możliwość eksploatacji w temp. suchej do +160°C
- wykonywanie warstw gruntujących lub międzywarstw w systemach epoksydowych i epoksydowo-poliuretanowych, eksploatowanych w agresywnych środowiskach;
- zabezpieczanie konstrukcji stalowych
- jako warstwa „misty-coat” na powierzchni ocynkowane ogniowo, przy rozcieńczeniu 20-30%;
- jako system jednowarstwowy do zabezpieczania konstrukcji wewnętrznych;

#### 3. Dane techniczne:

Właściwości fizyczne ciekłych komponentów

Gęstość (baza) w 25°C	1,6 ± 0,02 g/cm <sup>3</sup>	Gęstość (utwardzacz) w 20°C	0,97 ± 0,02 g/cm <sup>3</sup>
Kolor (baza)	szary	Kolor (utwardzacz)	żółty / pomarańczowy

Parametry techniczne

Zawartość części stałych (objętościowo)	60% ± 2%	Żywność mieszaniny w 20°C	Ok 8 h
Zawartość części stałych (wagowo)	73% ± 2%	Temperatura otoczenia	+ 5°C do 40°C
Stosunek bazy do utwardzacza (obj.)	4:1	Temperatura podłoża	+ 5°C do 35°C
Stosunek bazy do utwardzacza (wagowy)	100:15	Wilgotność powietrza	max. 85%

Czasy reakcji przy grubości warstwy suchej 60 µm / mokrej 100 µm

	5°C	10°C	20°C	30°C
Suchość pyłowa	2,5 h	1 h	30 min.	20 min.
Suchość dotykowa	7 h	3 h	1,5 h	1 h
Czas przemalowania	10 h	4 h	2 h	1 h

#### 4. Sugerowany sposób przetwórstwa

**Primer ZN** dokładnie wymieszać za pomocą mieszadła mechanicznego, następnie dodać utwardzacz zachowując właściwe proporcje obu składników, całość ponownie wymieszać. Mieszaninę pozostawić w pojemniku na 15-30 min. w celu wstępnego przereagowania składników. Po ponownym zamieszaniu farba jest gotowa do aplikacji.

##### Przygotowanie podłoża:

Wszystkie malowane powierzchnie powinny być czyste, suche i wolne od wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń, takich jak tłuszcze, oleje, sole itp. (PN-EN ISO 12944-4).

##### Stal

Powierzchnię oczyścić do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-ISO 8501-1

##### Ocynek

Powierzchnię odtłuścić detergentem, a następnie spłukać dokładnie wodą pod ciśnieniem. Dla zapewnienia właściwej przyczepności zaleca się omieść powierzchnię ścierniwem. Powierzchnie ocynkowane ogniowo zaleca się przemalować warstwą tzw "misty-coat" farba mocno rozcieńczona 20-30%.

##### Metody nakładania

Natrysk bezpowietrzny, natrysk pneumatyczny, pędzel. Do aplikacji ręcznej farbę rozcieńczyć w zależności od potrzeb.

## Karta Techniczna

### Nakładanie powłok polimocznikowych i hybrydowych na Primer ZN.

Natrysk powłok na grunt powinien odbyć się nie prędzej niż po czasie przemalowania. Jeżeli wyschnięty Primer ZN nie jest wystawiona na działanie: czynników atmosferycznych, środków chemicznych, zabrudzeń to warstwę polimocznika / hybrydy można nakładać do 48 godzin po aplikacji gruntu. Po tym czasie należy nałożyć kolejną warstwę primera. W przypadku zabrudzenia pierwszą warstwę należy umyć pod ciśnieniem, dokładnie wysuszyć i nałożyć kolejną warstwę PRIMERA ZN. Przed każdą aplikacją należy wykonać próbę przyczepności.

#### Temperatura punktu rosy:

Podczas nakładania powłoki należy zwrócić szczególną uwagę na warunki pogodowe, zwłaszcza w odniesieniu do temperatury punktu rosy. Jest to temperatura w której następuje skroplenie/ wykroplenie się wody.

Temperatura podłoża podczas aplikacji musi być, o co najmniej 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy. Temperaturę punktu rosy można określić poprzez pomiar miernikiem lub odczyt z tabeli według poniższego schematu:

Temperatura powietrza = **21°C**

Wilgotność względna powietrza = **75%**

Temperatura punktu rosy wyznaczonej z tabeli = **16,4°C**

Nie powinno nakładać powłoki jeżeli temperatura powierzchni jest mniejsza niż **19,4°C** ( $16,4^{\circ}\text{C} + 3^{\circ}\text{C} = 19,4^{\circ}\text{C}$ )

Tabela zależności temperatury punktu rosy od względnej wilgotności powietrza znajduje się na końcu karty technicznej.

#### Grubość nakładanej powłoki Primer ZN.

Grubość suchej warstwy przy zużyciu

Warstwa sucha	Warstwa mokra	Wydajność teoretyczna
60 $\mu\text{m}$	100 $\mu\text{m}$	10 $\text{m}^2/\text{dm}^3$
120 $\mu\text{m}$	200 $\mu\text{m}$	5 $\text{m}^2/\text{dm}^3$

#### Warunki BHP

Należy stosować się do zaleceń zawartych w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej produktu. Stosować farbę z zachowaniem środków ostrożności. Stosować ubrania robocze, rękawice i okulary ochronne. Należy unikać wdychania oparów produktu oraz kontaktu wyrobu ze skórą i oczami. Przy pracy w pomieszczeniach, oraz w czasie wysychania/utwardzania farby, należy zapewnić odpowiednią wentylację. Po całkowitym utwardzeniu powłoka jest obojętna dla zdrowia i środowiska.

---

#### \*Uwagi

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas nanoszenia powłoki w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych. Dla produktu jest dostępna Karta Charakterystyki. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

**Każdorazowo Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.**

**Użytkownik jest zobowiązany do posiadania aktualnych karty technicznej i karty charakterystyki produktu, które dostarczane są przez producenta przy pierwszej sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.**

**Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.**