

Tehnički dokument: TD-026

## Tehnička specifikacija i instrukcije za aplikaciju PRIMTEC steel Zn

### I Osnovni antikorozivni premaz

**Generični tip:** Primtec steel Zn je osnovni antikorozivni premaz za zaštitu čeličnih konstrukcija, profila i metalnih elemenata. U FIRESTOP sistemu protivpožarne zaštite upotrebljava se kao prvi premaz/ prajmer pre ekspandujućeg PP premaza. Primenuje se i kao osnovna boja najčešće u kombinaciji sa završnim alkidnim premazima.

**Opis proizvoda:** Primtec steel Zn je jednodimenzionalni sintetički brzosušivi antikorozivni prajmer u FIRESTOP sistemu zaštite čelika. Izrađen je na bazi kratkouljnih alkidnih smola, sintetičkih organskih rastvarača, pigmenta i cink fosfata. Upotrebljava se u eksterijeru i enterijeru, za tretman novih konstrukcija i reparaciju postojećih. Izrađuje se u oksid crvenoj i sivoj boji.

#### Karakteristike:

- Odlično prijanjanje na metalnu površinu i otpornost na spoljne atmosferske uticaje
- Izuzetna antikorozivna zaštita i brzo sušenje
- Nanošenje prskanjem - sa bezvazdušnim sprejom - pumpom, na gradilištu ili radionički, pre podizanja čelične konstrukcije ili na montiranu konstrukciju
- Jednostavna i brza popravka oštećenih slojeva premaza nastalih prilikom montaže konstrukcije
- Dug vek trajanja u eksploataciji
- Omogućava dobru adheziju ekspandujućeg protivpožarnog premaza

### II Fizička i hemijska svojstva

#### 2.1. Podaci:

##### Tehničke karakteristike

1.	Boja	Oksid crvena/ siva
2.	Viskozitet	2000-4000 mPa*s, R3/30rpm
3.	Sadržaj čvrstih materija	68-72%
4.	Gustina	1,4 (+/-0,1) g/cm <sup>3</sup>
5.	Sadržaj VOC	≤490 g/l

### III Podloga i priprema površine

#### 3.1. Mere:

Pre upotrebe premaza Primtec steel Zn potrebno je da:

- Pročitajte uputstvo za primenu pre početka radova.
- Oprema, alat i pribor za nanošenje budu čisti i bez ostatka sasušenog materijala.
- Površina bude suva, čista i odmašćena.
- Merači za merenje mokrog filma Vam budu na raspolaganju.

#### 3.2. Priprema površine:

Primtec steel Zn se nanosi na prethodno pripremljenu, čistu i suhu metalnu površinu. Priprema površine se sastoji od odstranjivanja korozije peskarenjem ili hemijskim putem i odstranjivanja prašine, masnoće i prljavštine sredstvima kao što su nitro razređivač ili Motofus odmašćivač. Peskarenje se vrši u skladu sa ISO 8501-1, mlazom abraziva St 3/Sa 2½. Prvi sloj antikorozivne boje mora biti nanet najkasnije 4h po završetku peskarenja.

**Nove konstrukcije:** moraju biti očišćene, odmašćene i pripremljene peskarenjem prema navedenim uputstvima pre nanošenja Primtec steel Zn.

**Reparacija postojećih konstrukcija:** sastoji se u skidanju ostataka postojećih premaza, čišćenju, odmašćivanju površina i uklanjanju korozije hemijskim sredstvima ili mehaničkim putem – peskarenjem prema prethodno navedenim uputstvima.

Za hemijski tretman preporučuje se odmašćivanje proizvodima tipa Motofus odmašćivač, a nakon toga premazivanje antikorozivnim sredstvima tipa Antikorozion. Nastalu patinu treba obrisati krpom koja je navlažena odmašćivačem ili rastvaračem za boju, a zatim naneti Primtec steel Zn.

#### 3.3. Ograničenje u primeni:

**Metalne površine koje ne sadrže gvožđe:** Primtec steel Zn se ne može koristiti za zaštitu metalnih površina od pocinkovanog čelika, te je neophodno izabrati drugi odgovarajući osnovni premaz koji takođe mora zadovoljiti i uslov dobre kompatibilnosti sa narednim slojem - protivpožarnim premazima FIRESTOP steel X-MART serije.

### IV Oprema za nanošenje

U nastavku su navedene opšte smernice za primenu premaza Primtec steel Zn. Uslovi gradilišta (radnog prostora) mogu zahtevati izvesne modifikacije u cilju postizanja željenih rezultata.

#### Mikser:

Koristite bušilicu ½" sa prosečnom mešalicom ili trenutnu mešalicu.

#### Pumpe – bezvazdušni sprej raspršivač (air less uređaj):

- prečnik dizne 0,013" - 0,015".
- izlazni pritisak 100-150 bar.

#### Pištolji za špricanje:

- prečnik dizne 1,2 – 2,5.

#### Četka i valjak:

Mazanje se kao metoda aplikacije preporučuje na manjim površinama. Za nanošenje četkom i valjkom koristite tehniku prevlačenja, kako bi se izbegli debeli tragovi poteza četke. Primena malog valjka od dlakave tkanine će proizvesti lagan i postojan finalni sloj.

U zavisnosti od metode aplikacije i željene debljine premaz nanositi u jednom do dva sloja.

#### V Mešanje i razređivanje

Pre upotrebe premaz dobro promešati mikserom po gore navedenim uslovima. Za razređivanje po potrebi koristiti 10% sintetičkog razređivača PRIMTEC razređivač.

#### VI Uslovi za nanošenje

##### 6.1. Temperatura i atmosferski uslovi:

Preporučuje se nanošenje i upotreba Primtec steel Zn na suvim zaštićenim metalnim profilima. Temperatura vazduha treba da se kreće u opsegu od 5-35°C, dok temperatura čelične površine mora iznositi min 3°C iznad tačke rose. Relativna vlažnost vazduha treba da bude ispod 80% da bi nanošenje bilo uspešno. Ako se dozvoli da se Primtec steel Zn skvasi prilikom nanošenja, može doći do niza problema kao što su oštećenja sloja premaza, nemogućnost adhezije i slično. Primtec steel Zn treba da bude zaštićen od kiše i visoke vlažnosti tokom nanošenja do potpunog sušenja.

##### 6.2. Zaštita okolnih površina

Završene površine treba da budu zaštićene od oštećenja i ponovnog špricanja. Premazivanje protivpožarnim FIRESTOP premazima vrši se nakon potpunog sušenja antikorozivnog premaza.

#### VII Vreme sušenja

Vreme sušenja premaza zavisi od niza faktora. Navedene vrednosti odnose se na uslove temperature od 23°C i relativne vlažnosti vazduha od max 70%. Vreme sušenja može znatno varirati usled promena temperature, vlažnosti vazduha, kretanja vazduha – ventilacije, načina aplikacije premaza, debljine sloja premaza i sl.

Suv na prašinu	30 min
Suv na dodir	1 h
Međuslojni interval	6 h
Potpuno sušenje	24 h

#### VIII Merenje konačne debljine premaza

Debljina suvog sloja (DFT) se može izmeriti pomoću opreme za merenje kao što je elektromagnetni merač/ uređaj za merenje suve debljine filma. Merenje konačne debljine premaza vrši se kada premaz bude dovoljno čvrst da se očitavanje može izvršiti bez usecanja površine. Optimalne vrednosti DFT kreću se do 80 µm.

#### IX Potrošnja

6-7 m<sup>2</sup>/kg uz 40-50 µm DFT. Ove vrednosti mogu varirati usled rastura, odn. metode aplikacije, stanja opreme za nanošenje, uslova u kojima se izvode radovi, pripremljenosti metalne površine itd.

#### X Čišćenje i uklanjanje

Alat i opremu u vlažnom stanju oprati razređivačem ili Motofus odmašćivačem. Otpadne tečnosti od čišćenja i ostatke proizvoda ne prosipati u kanalizaciju i vodene tokove. Ostatke proizvoda i ambalažu odložiti u skladu sa propisima.

#### XI Bezbednost i mere zaštite

Čuvati i koristiti dalje od izvora paljenja, toplote i oksidacionih sredstava. Izbegavati kontakt sa kožom, respiratornim organima i očima. Koristiti samo u dobro provetrenim prostorijama. Nositi odgovarajuću zaštitnu odeću, respiratornu masku i rukavice. Detaljne informacije o klasifikaciji proizvoda, obaveštenja o opasnosti i merama predostrožnosti navedene su u Bezbednosnom listu.

#### XII Pakovanje, manipulisanje i skladištenje

**Pakovanje:** Metalna ambalaža, težina 30 kg netto, ili po narudžbini.

**Skladištenje:** Čuvati u originalnom dobro zatvorenom pakovanju, na suvom i provetrenom mestu na temperaturi od 5 do 35°C. Transportovati u uspravnom položaju.

**Rok trajanja:** 36 meseci, u originalnoj ambalaži i pod prethodno navedenim uslovima.

#### XIII Transportne informacije

**ADR/ RID/ IMDG/ IATA:** UN 1263 Paint; 3; III.

#### XIV Zaključno

U skladu sa našim saznanjima tehnički podaci koji su ovde sadržani su istiniti i tačni na dan objavljivanja i ne mogu biti predmet izmena bez prethodnog obaveštenja. Korisnik treba da kontaktira kompaniju FIRESTOP Internacional radi provere informacija pre specifikiranja potreba ili poručivanja proizvoda.

Ne daje se garancija ispravnosti niti ona implicira. Mi garantujemo da su naši proizvodu adekvatni prema FIRESTOP Internacional kontroli kvaliteta. Ne preuzimamo odgovornost za izvođenje radova ili povrede koje su nastale neadekvatnim korišćenjem. Odgovornost, ako postoji, je limitirana na zamenu proizvoda.

## XV Datum izdavanja ovog TD

**19.02.2019.**

(Osnovni dokument)

**03.02.2020.**

(Izmene i dopune)

Delovodni broj: 115/2020

Delovodni broj prethodnih dokumenata izmena i dopuna: /

Delovodni broj osnovnog dokumenta: 177/2019

## XVI Potpis



FIRESTOP Internacional d.o.o.

22330 Nova Pazova

G. Principa 20

MBR: 20921331

Tel: +381 22 321 030

+381 22 326 342

Fax: +381 22 325 002

[support@internacional.rs](mailto:support@internacional.rs)

[www.firestopinternacional.com](http://www.firestopinternacional.com)

