**Tehnički dokument: TD-024**

# *Tehnička specifikacija i instrukcije za aplikaciju PRIMTEC steel B100*

## I Osnovni antikorozivni premaz

**Generični tip:** PRIMTEC steel B100 je osnovni antikorozivni premaz za zaštitu čeličnih konstrukcija, profila i sl. metalnih elemenata. U FIRESTOP sistemu protivpožarne zaštite upotrebljava se kao prvi premaz/ prajmer pre ekspandujućeg PP premaza. Primenjuje se i kao osnovna boja najčešće u kombinaciji sa završnim alkidnim premazima.

**Opis proizvoda:** PRIMTEC steel B100 je jednokomponentni sintetički brzosušivi antikorozivni prajmer u FIRESTOP i TINTO COLOR sistemima zaštite metala. Izrađen je na bazi kratkouljnih alkidnih smola, organskih rastvarača, pigmenata i antikorozivnih aditiva. Upotrebljava se u eksterijeru i enterijeru, za tretman novih konstrukcija i reparaciju postojećih. Izrađuje se u oksid crvenoj, sivoj i bež boji.

**Karakteristike**:

- Odlično prijanjanje na metalnu površinu i otpornost na spoljne atmosferske uticaje
- Dobra 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/ bež |
| 2. | Viskozitet | 1500-5000 mPa*s |
| 3. | Sadržaj čvrstih materija | 68-74% |
| 4. | Gustina | 1,4 (+/-0,1) g/cm$^3$ |
| 5. | Sadržaj VOC | ≤490 g/l |

## III Podloga i priprema površine

### 3.1. Mere:

Pre upotrebe premaza PRIMTEC steel B100 potrebno je da:

- Pročitate 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 B100 se nanosi na čiste i suve metalne površine sa kojih su odstranjeni prašina, masnoća i dr. nečistoće, ostaci stare boje sa lošim prijanjanjem, cunderi i korozija. Preporučeni stepen pripreme u skladu sa EN ISO 8501-1 je Sa 2 ½ peskarenjem. Izuzetno, uz proveru sa proizvođačem može se prihvatiti ručna priprema do stepena St 3. Prvi sloj prajmera naneti najkasnije 4 h od završetka peskarenja. Masnoće i prljavštine uklanjaju se sredstvima kao što su nitro razređivač ili Motofus odmašćivač. Ako se korozija odstranjuje hemijski - Antikorozionom ili sličnim sredstvima na bazi fosforne kiseline, površine detaljno isprati vodom pre nanošenja prajmera.

**Nove konstrukcije:** moraju biti očišćene, odmašćene i pripremljene peskarenjem prema navedenim uputstvima pre nanošenja PRIMTEC steel B100.

**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.

### 3.3. Ograničenje u primeni:

**Metalne povšine koje ne sadrže gvožđe:** PRIMTEC steel B100 se ne može koristiti za zaštitu pocinkovanih i aluminijumskih površina, te je neophodno izabrati drugi odgovarajući prajmer koji mora biti kompatibilan sa narednim slojevima sistema – pp premazima FIRESTOP steel X-MART odn. završnim premazima TINTO COLOR CENTURION serije.

## IV Oprema za nanošenje

U nastavku su navedene opšte smernice za primenu premaza PRIMTEC steel B100. Uslovi gradlišta (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.



FIRESTOP INTERNACIONAL doo G.Principa 20, 22330 Nova Pazova
Tel.: 022 321 030, 022 326 342, 022 323 134
Fax: 022 325 002
www.firestopinternacional.com
email: office@internacional.rs

**Pištolji za špricanje:**

- prečnik dizne 1,2 – 2,5 mm
- pritisak: 3-5 bar.

**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% PRIMTEC razređivača.

## VI Uslovi za nanošenje

### 6.1. Temperatura i atmosferski uslovi:

Preporučuje se nanošenje i upotreba PRIMTEC steel B100 na suvim zaštićenim metalnim profilima. Temperatura vazduha treba da se kreće u opsegu od 10-35°C (min 5°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 B100 skvasi prilikom nanošenja, može doći do niza problema kao što su oštećenja sloja premaza, nemogućnost adhezije i slično. Premaz treba da bude zaštićen od kiše i visoke vlažnosti tokom nanošenja do potpunog sušenja.

### 6.2. Zaštita okolnih površina

Završene površine zaštititi 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 60% (max 70%). Vreme sušenja može znatno varirati i produžiti se usled promena temperature, vlažnosti vazduha, kretanja vazduha – ventilacije, načina aplikacije premaza, debljine sloja premaza i sl.

| | |
|---|---|
| Suv na prašinu | 15-30 min |
| Suv na dodir | 30-60 min |
| Međuslojni interval | 6 h |
| Potpuno sušenje | 24 h |

## VIII Merenje konačne debljine premaza

Debljina suvog sloja (DFT) se može izmeriti pomoću odgovarajuće opreme 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 prosečno oko 40-80 µm.

## IX Potrošnja

5,5-6,5 $m^2$/kg za 40-50 µm DFT - teorijska potrošnja utvrđena internom metodom proizvođača u laboratorijskim uslovima.
Ove vrednosti u uslovima gradilišta ili radionice izvođača mogu varirati usled rastura, metode aplikacije, stanja opreme za nanošenje, uslova u kojima se izvode radovi, pripreme metalne površine/hrapavosti 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, otvorenog plamena i oksidacionih sredstava. Izbegavati udisanje, kontakt sa kožom 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 5-35°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 specificiranja potreba ili poručivanja proizvoda.
Ne daje se garancija ispravnosti niti ona imlplicira. 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.



FIRESTOP INTERNACIONAL doo G.Principa 20, 22330 Nova Pazova
Tel.: 022 321 030, 022 326 342, 022 323 134
Fax: 022 325 002
www.firestopinternacional.com
email: office@internacional.rs

## XV Datum izdavanja ovog TD

**19.02.2019.**

**(Osnovni dokument)**

**06.03.2023.**

**(Izmene i dopune)**

**Delovodni broj: 72/2023**
**Delovodni broj prethodnih dokumenata izmena i dopuna: 112/2020**
**Delovodni broj osnovnog dokumenta: 175/2019**

## 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
www.firestopinternacional.com