

INERTA PRIMER 5 A

Epoxiprimer

INERTA PRIMER 5 A är en tvåkomponent lösningsmedelsbaserad epoxigrundfärg.



Används särskilt som grundfärg i färgsystem för stål, zink och aluminium i kärnkraftverk. Färgen kan även användas som mellanstrykningsfärg på ytor målade med zinkepoxi- eller zinksilikatfärger och som grundfärg under TEKNODUR polyuretantäckfärger.

Färgskiktet tål nötning och har god beständighet mot oljor, fetter och vatten samt täckmålad även mot kemikalier. Färgen uppfyller kraven i STUK-YTO-TR 210: VTT (Statens tekniska forskningscentral i Finland) rapport 1481-28-05-RTE. Färgen innehåller zinkfosfat.

TEKNISKA DATA

Certifikat, godkännande och klassificeringar	STUK-YTO-TR 210 (Finland)												
Rekommenderade underlag	Stål, Aluminium, Zink												
Bindemedel	Epoxi												
Torrhalt	55 ±2 volym-%												
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1000 g/l												
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 430 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.												
Teoretisk drygheit	<table border="1"><thead><tr><th>Torrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk drygheit (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>60</td><td>109</td><td>9,2</td></tr><tr><td>80</td><td>145</td><td>6,9</td></tr><tr><td>100</td><td>181</td><td>5,5</td></tr></tbody></table> <p>Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.</p>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)	60	109	9,2	80	145	6,9	100	181	5,5
Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)											
60	109	9,2											
80	145	6,9											
100	181	5,5											
Praktisk drygheit	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.												
Kulörer	Röd, gul, grå och vit.												
Glans (60°)	Matt												
Härdare	Komp. B: INERTA PRIMER 5 A HARDENER												
Blandningsförhållande (A:B)	4:1 volymdelar												
Brukstid, +23°C	8 h												

Förtunning

TEKNOSOLV 9506

Lagring

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

ZINKYTOR: Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har mätterats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

ALUMINIUMYTOR: Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AISaS) eller slipning.

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Shopprimer: Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxyshopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

Appliceringsmetod

Högtryckssprutning

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA: Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,018". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel användas.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Förtunning

Färgen förtunnas vid behov med TEKNOSOLV 9506.

Torktid

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

- dammtorr

1 h (ISO 9117-3:2010)

- klibbfri

3 h (ISO 9117-5:2012)

Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv, INERTA 50 A eller INERTA 51 A		med TEKNODUR-seriens täckfärger	
	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	12 h	6 mån	12 h	7 d
+23°C	4 h	6 mån	4 h	3 d

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Rengöring

TEKNOSOLV 9506

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och

försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Ovanstående information är normgivande och baseras på laboratorietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.