

# TEKNODUR PRIMER 17

## Premium polyuretan primer med ekstremt højt tørstofindhold

TEKNODUR PRIMER 17 er en tokomponent primer med ekstremt højt tørstofindhold baseret på special polyuretan med fremragende fylde og flydeevne.



Da det er en polyuretan primer kan primede objekter lagres midlertidigt udendørs, mens de venter på at få påført topcoat. Primeren er pigmenteret med aktive antikorossionspigmenter.

Til overfladebehandling af alle typer af ståledele med høje krav til korrosionsbeskyttelse. Hovedanvendelsesområdet er inden for kommerciel og jernbanekøretøjsfremstilling såvel som enhver anden industri, der ønsker en primer af høj kvalitet.

Sammen med TEKNODUR 35-900 polyuretan topcoat yder produktet hurtige procesgennemløbstider på grund af hurtige overmalingstider for primeren. For at forenkle processen anvender dette system den samme hærder, TEKNODUR HARDENER 0087 i både primer og topcoat.

### TEKNISKE DATA

<b>Anvendelsesområde</b>	Maskiner, Transportudstyr		
<b>Anbefalet substrat</b>	Aluminium, Rustfrit stål, Stål, Zink		
<b>Bindemiddel</b>	Polyuretan		
<b>Tørstof</b>	63 ± 2 % pr. volumen (Comp. A)		
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1250 g/l		
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	<b>Tørfilm (µm)</b>	<b>Vådfilm (µm)</b>	<b>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</b>
	40	64	15,8
	80	127	7,9
	120	191	5,3
	Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.		
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.		
<b>Farver</b>	Dusty grey.		
<b>Glans (60°)</b>	Halvmat		
<b>Hærder</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087		
<b>Pot life</b>	Ca. 3 h (+20 °C)		
<b>Fortynder</b>	TEKNOSOLV 6622		
<b>Opbevaring</b>	Lagerstabiliteten er 1 år i uåbnet emballage. Opbevares køligt. Den optimale opbevaringstemperatur er +5 °C - +25 °C. Må ikke få frost.		

## BRUGSANVISNING

### Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

**STÅLOVERFLADER:** Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

**ZINKOVERFLADER:** Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Tyndplade overflader, der er blevet mat forvitret, kan også behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel.

**ALUMINIUMSOVERFLADER:** Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

### Påføringsmetode

Airless sprøjtning, Luftassisteret airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning

## Påføring

### BLANDING AF KOMPONENTER:

10 : 1 vægtdele  
6 : 1 volumendele

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Pensel eller rulle kan anvendes til opfriskning.

	Airless sprøjtning	Luftassisteret airless sprøjtning	Konventionel sprøjtning
Fortynder	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	
Påføringsviskositet	35 – 50 s DIN 4	35 – 50 s DIN 4	25 – 35 s DIN 4
Dyse	0,011" – 0,014"	0,011" – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Malingstryk	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Lufttryk	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

## Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +5 °C og under +35 °C og den relative luftfugtighed under 85 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

## Tørretid

+20 °C / 65% RH (tørfilm 50 µm)

## - støvtør

Ca. 60 – 90 min.

## - klæbefri

Ca. 4 – 6 h

## Overmalbar

overfladetemp.	TEKNODUR 35-900	
	min.	max. *
+23 °C	30 min	6 mdr.

\* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

En helt ren overflade er nødvendig for at sikre optimal vedhæftning mellem lagene. Er det maksimale overmalingsinterval overskredet skal overfladen gøres ru inden overmaling. En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen og påvirke behandlingens egenskaber.

## Rengøring

TEKNOCLEAN 6496

## SIKKERHEDSDATA

### Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.