

TEKNODUR PRIMER 17

Ultra-solid førsteklasses polyuretan grunning

TEKNODUR PRIMER 17 er en førsteklasses, 2-komponent grunning med veldig høyt tørrstoff, basert på spesiell polyuretan med utmerkede fyll- og utjevningsegenskaper.



Fordi dette er polyuretangrunning, kan grunnede emner lagres midlertidig utendørs mens de venter på å bli topplakkert. Grunningen er pigmentert med aktive antikorrosjonspigmenter.

For overflatebehandling av alle typer ståldeler med høye krav til korrosjonsbeskyttelse. Hovedanvendelsesområdet er innen produksjon av kommersielle kjøretøy og jernbanekjøretøyer, samt annen industri som ønsker en høykvalitet polyuretan grunning.

Sammen med TEKNODUR 35-900 polyuretan toppstrøk, tilbyr produktet raske prosessgjennomløpstider muliggjort av rask tørketid på grunningen. For å forenkle prosessen bruker dette systemet samme herder, TEKNODUR HARDENER 0087, for både grunning og toppstrøk.

TEKNISKE DATA

Typiske bruksformål	Maskiner, Kjøretøy
Anbefalt substrat	Aluminium, Rustfritt stål, Stål, Sink
Bindemedel	Polyuretan
Tørrstoff	63 ± 2 volum-% (Comp. A)
Egenvekt	Ca. 1250 g/l

Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m²/l)
	40	64	15,8
	80	127	7,9
	120	191	5,3

Mange av malingens egenskaper vil endre seg hvis det brukes for tykt lag. Derfor anbefales det at produktet ikke brukes i lagtykkelser som er mer enn dobbel så store som den anbefalte lagtykkelsen.

Praktisk dekkevne	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.
Farger	Dusty grey.
Glans (60°)	Halvmatt
Herder	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087
Brukstid (Potlife)	Ca. 3 h (+20 °C)
Tynner	TEKNOSOLV 6622

Oppbevaring

Lagerstabiliteten er 1 år i uåpnede beholdere. Oppbevares kjølig. Egnet lagringstemperatur er +5 - +25 °C. Må ikke fryse.

BRUKSANVISNING

Forbehandling

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

STÅLOVERFLATER: Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Vedheft blir bedre på tynn-plater, hvis overflaten gjøres ru.

ZINK OVERFLATER: Varmeforsinkete stålkonstruksjoner som utsettes for vær og vind, kan males hvis overflaten sandblåses (SaS), slik at hele overflaten blir matt. Passende blåsemidler er f.eks. aluminiumoksid og natursand. Maling anbefales ikke til varmforsinkete konstruksjoner som skal senkes ned i vann eller jord.

Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS). Overflater som er blitt matte pga. vær og vind, kan behandles med RENSA STEEL rensemiddel.

ALUMINIUMSOVERFLATER: Overflatene behandles med RENSA STEEL rensemiddel. Overflater som utsettes for vær og vind, gjøres ru med sandblåsing (AISaS) eller sliping.

GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING: Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting), Konvensjonell sprøyting (lavtrykkssprøyting), Lavtrykkssprøyting

Påføring

BLANDING AV KOMPONENTER:

10 : 1 etter vekt

6 : 1 etter volum

Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaper.

Omrøres grundig før bruk.

Pensel eller rull kan gjerne benyttes til slutt for eventuelt å forbedre finishen.

	Airless sprøyting (høytrykkssprøyting)	Konvensjonell sprøyting (lavtrykkssprøyting)	Lavtrykkssprøyting
Tynner	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
Malingstrykk	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Luftrykk	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over +5 °C og mindre +35 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 85 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Tørketider

- støvtørr

Ca. 60 – 90 min.

- klebefri

Ca. 4 – 6 h

Overmalingsbar

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

* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

Det er nødvendig med en helt ren overflate, for å sikre optimal vedheft mellom lagene. Hvis det maksimale overmalingsintervallet er overskredet, må overflaten gjøres ru før overmaling. Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid.

Rengjøring

TEKNOCLEAN 6496

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.