

TEKNOPOX PRIMER 9-00

Epoxy primer

2-komponent epoxy primer.

Anvendes som antikorrosions primer på sandblæste ståloverflade så vel som på forzinkede og aluminiumsoverflader, hvor der stilles krav til god resistens overfor slitage, vand, olie og kemikalier.



Primeren tørrer hurtigt, har gode påføringssegenskaber og god flydeevne. Hærder selv ved en temperatur på 0 °C.

TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	Aluminium, Stål, Zink
Bindemiddel	Epoxy
Tørstof	62 ± 2 % pr. volumen
Total tørstofmasse	Ca. 1030 g/l
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 350 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.

Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	60	97	10,3
	80	129	7,8
	100	161	6,2
	120	193	5,2

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.

Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.
Farver	Hvid, lys grå ~ RAL 7035, brungul ~ RAL 1014.
Glans (60°)	Halvmat
Hærder	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7219
Blandingsforhold (A:B)	7:1 volumendele
Pot life, 23 °C	3 h
Fortynder	TEKNOSOLV 9506
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

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). Overflader, som er blevet matte på grund af vejrliget kan behandles med RENSA STEEL rensmiddel.

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.

Shopprimer: KORRO E epoxy, shopprimer kan anvendes efter behov. Inden overfladebehandling anbefales det at rengøre overflade til renhedsgraden FeX05, X = shopprimer (SFS 8145).

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

Påføringsmetode

Airless sprøjtning

Påføring

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærdere 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.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring.

Egnet airless dysestr. 0,013 - 0,017".

Pensel kan anvendes til opfriskning og maling af små områder.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og hærdning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over +0 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Fortynding

Hvis nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørretid

+23 °C / 50% RH (tørfilm 60 µm)

- støvtør

10 min (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

45 min (ISO 9117-5:2012)

Overmalbar

Overflade temp.	Med sig selv		Med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 og TEKNODUR COMBI 3430 polyuretanmalinger		Med TEKNODUR COMBI 3560-78		Med TEKNODUR 100 9-12	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max.*	min.	max. *
+10°C	1 h	2 mdr.	1 h	1 mdr.	1 h	2 mdr.	1 h	14 dg
+23°C	45 min	2 mdr.	45 min	1 mdr.	45 min	2 mdr.	45 min	14 dg

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

Rengøring

TEKNOSOLV 9506

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. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.