

TEKNOPOX PRIMER 9-00

Epoxy primer

To-komponent epoxy primer.

Brukes som anti korrosjons primer på sandblåste overflater av stål så vel som på forsinkete og aluminiumsoverflater, hvor det stilles krav til god bestandighet mot mekanisk slitasje, vann, olje og kjemikalier.



Hurtigtørkende, gode appliserings egenskaper med god utflyt. Vil herde selv ved en temperatur på 0 °C.

TEKNISKE DATA

Anbefalt substrat	Aluminium, Stål, Sink
Bindemedel	Epoxy
Tørrstoff	62 ± 2 volum-%
Egenvekt	Ca. 1030 g/l
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	Ca. 350 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.

Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m²/l)
	60	97	10,3
	80	129	7,8
	100	161	6,2
	120	193	5,2

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	Hvit, lys grå ~ RAL 7035, brungul ~ RAL 1014.
Glans (60°)	Halvmatt
Herder	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7219
Blandingsforhold (A:B)	7:1 etter volum
Brukstid ved +23 °C (Potlife)	3 h
Tynner	TEKNOSOLV 9506
Oppbevaring	Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt i tett lukket emballasje.

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 rensmiddel.

ALUMINIUMSOVERFLATER: Overflatene behandles med RENSA STEEL rensmiddel. 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.

Shopprimer: Hvis nødvendig, kan KORRO E Epoxy Prefabrication Primer brukes. Før overflatebehandling anbefales det å rengjøre overflaten til renhetsgrad FeX05, X = shopprimer (SFS 8145).

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

Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting)

Påføring

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.

For påføring anbefales airless spray, da man med denne metoden kan oppnå anbefalt filmlagtykkelse med en påføring.

Velegnet Airless dysestørrelse 0,013 - 0,017".

Pensel kan brukes til flekking på små områder.

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingsens temperatur være over 0 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn under 80 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Tynning

Hvis nødvendig, fortynnes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørketider

+23 °C / 50 % RH (tørrfilm 60 µm)

- støvtørr

10 min (ISO 9117-3:2010)

- klebefri

45 min (ISO 9117-5:2012)

Overmalingsbar

Overflate temp.	Med seg 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 d
+23°C	45 min	2 mdr.	45 min	1 mdr.	45 min	2 mdr.	45 min	14 dg

* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid.

Rengjøring

TEKNOSOLV 9506

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 Materialisikkerhetsblader 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.