

# INERTA PRIMER 5

## Epoxy primer

INERTA PRIMER 5 er en tokomponent, opløsningsmiddelbaseret epoxy primer.

Anvendes som primer i de kemikalieresistente epoxymalingssystemer på overflader af stål, zink og aluminium. Produktet kan også anvendes som mellembehandling på overflader behandlet med zink epoxy eller zink silikat primer og som primer under TEKNODUR polyuretan topcoats.

Produktet er resistent overfor slitage, olie, fedt og vand, og når den behandles med en topcoat også overfor kemikalier. Produktet opfylder kravene i den svenske standard SS 185201. Produktet indeholder zinkfosfat.



## TEKNISKE DATA

<b>Certifikater, godkendelser og klassifikationer</b>	SS 185201												
<b>Anbefalet substrat</b>	Stål, Aluminium, Zink												
<b>Bindemiddel</b>	Epoxy												
<b>Tørstof</b>	55 ± 2 % pr. volumen												
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1000 g/l												
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Ca. 430 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.												
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/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>180</td><td>5,5</td></tr></tbody></table> <p>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.</p>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)	60	109	9,2	80	145	6,9	100	180	5,5
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)											
60	109	9,2											
80	145	6,9											
100	180	5,5											
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.												
<b>Farver</b>	Rød, gul, grå og hvid.												
<b>Glans (60°)</b>	Mat												
<b>Hærder</b>	Komp. B: INERTA PRIMER 5/INERTA 51 MIOX HARDENER												
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	4:1 volumendele												
<b>Pot life, 23 °C</b>	8 h												
<b>Fortynder</b>	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). 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 (AISaS) 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.

Shopprimer: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zink Epoxy og KORRO SS Zink Silikat shopprimere kan anvendes efter behov.

**Påføringsmetode**

Airless sprøjtning

**Påføring**

BLANDING AF KOMPONENTER: 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 hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,013 - 0,018". Pensel kan anvendes til opfriskning og maling af små områder.

**Påføringsforhold**

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °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**

1 h (ISO 9117-3:2010)

**- klæbefri**

3 h (ISO 9117-5:2012)

**Overmalbar**

Overflade-temperatur	med sig selv eller TEKNODUR 0050		med INERTA 50 eller med TEKNOPLAST 50		med andre TEKNODUR topcoats eller med TEKNODUR PRIMER 5	
	min.	maks.*	min.	maks.*	min.	maks.*
+10 °C	12 h	18 mdr. eller udvidet**	12 h	6 mdr.	12 h	7 d
+23 °C	4 h	18 mdr. eller udvidet**	4 h	6 mdr.	4 h	3 d

\* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

\*\* Maksimal overmalingsinterval kan ved specielle omstændigheder forlænges. For at afgøre om udvidet overmalingsinterval gælder kontaktes Teknos konsulent skriftligt.

Hvis der anvendes andre topcoats end de ovenfor nævnte, kontakt venligst Teknos konsulent for anbefalinger til overmaling.

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](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.