

# INERTA PRIMER 5

## Epoxy primer

INERTA PRIMER 5 er en to-komponent, løsemiddelbasert epoksy primer.

Brukes som primer i de kjemikalieresistente epoxy malingsystemene på overflater av stål, sink og aluminium. Malingen kan også brukes som mellomlagsmaling på overflater malt med zink epoxy eller sink silikat primer og som primer under TEKNODUR polyuretan dekk.

Malingen er motstandsdyktig overfor slitasje og har god bestandighet mot oljer, fett og vann, med topstrøk også mot kjemikalier. Fargen oppfyller kravene i svensk standard SS 185201. Malingen inneholder sinkfosfat.



### TEKNISKE DATA

<b>Sertifikater, godkjenninger og klassifisering</b>	SS 185201												
<b>Anbefalt substrat</b>	Stål, Aluminium, Sink												
<b>Bindemedel</b>	Epoxy												
<b>Tørrstoff</b>	55 ±2 volum-%												
<b>Egenvekt</b>	Ca. 1000 g/l												
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	Ca. 430 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.												
<b>Teoretisk dekkevne</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Tørrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk dekkevne (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>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.</p>	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l)	60	109	9,2	80	145	6,9	100	180	5,5
Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l)											
60	109	9,2											
80	145	6,9											
100	180	5,5											
<b>Praktisk dekkevne</b>	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.												
<b>Farger</b>	Rød, gul, grå og hvit.												
<b>Glans (60°)</b>	Matt												
<b>Herder</b>	Komp. B: INERTA PRIMER 5/INERTA 51 MIOX HARDENER												
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	4:1 etter volum												
<b>Brukstid ved +23 °C (Potlife)</b>	8 h												
<b>Tynner</b>	TEKNOSOLV 9506												
<b>Oppbevaring</b>	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 vannopløselige 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.

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

Shopprimer: KORRO E epoxy, KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zinksilikat shopprimere kan brukes etter behov.

### Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting)

### Påføring

BLANDING AV KOMPONENTER: 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 - 0,018". Pensel kan brukes til flekking på små områder.

### Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og produktets temperatur være over +10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 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

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - klebefri

3 h (ISO 9117-5:2012)

### Overmalingsbar

overflate-temperatur	med seg selv eller TEKNODUR 0050		med INERTA 50 eller TEKNOPLAST 50		med andre TEKNODUR topcoats eller med TEKNODUR PRIMER 5	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	12 h	18 mdr. eller utvidet**	12 h	6 mdr.	12 h	7 d
+23 °C	4 h	18 mdr. eller utvidet**	4 h	6 mdr.	4 h	3 d

\* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

\*\* Maksimal overmalingsintervallet kan forlenges under spesielle forhold. For å avgjøre om utvidet overmalingsintervall gjelder, kontaktes Teknos konsulent skriftlig.

Hvis det brukes noen andre toppstrøk enn de som er nevnt ovenfor, vennligst kontakt Teknos representant for overmalingsanbefalinger.

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 Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.