

TEKNODUR PRIMER 17

Premium polyuretgrundfärg med ultrahög torrhalt

TEKNODUR PRIMER 17 är en premiumkvalitets, tvåkomponent grundfärg med ultrahög torrhalt baserat på speciell polyuretan. Färgen har utmärkta fyllnings- och utjämnningsegenskaper.



Eftersom färgen är en polyuretgrundfärg, grundmålade objekt kan förvaras tillfälligt utomhus i väntan på att täckfärgen appliceras. Färgen är pigmenterad med aktiva rostskyddspigment.

Huvudsakliga användningsområden är inom fordons- och järnvägsindustrin samt andra industrier som önskar ett premiumkvalitets polyuretgrundfärg. För beläggning av alla typer av ståldetaljer med höga krav på korrosionsskydd.

Tillsammans med TEKNODUR 35-900 täckfärg kan TEKNODUR PRIMER 17 förkorta målningsprocessen, möjliggjort av systemets snabba övermålningstakt. För processeffektivisering använder detta system samma härdare, TEKNODUR HARDENER 0087, till både grundfärg och täckfärg.

TEKNISKA DATA

Typiska användningsområden	Maskiner, Transportmateriel		
Rekommenderade underlag	Aluminium, Rostfritt stål, Stål, Zink		
Bindemedel	Polyuretan		
Torrhalt	63 ±2 volym-% (Comp. A)		
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1250 g/l		
Teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m²/l)
	40	64	15,8
	80	127	7,9
	120	191	5,3
Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skikttjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skikttjockleken.			
Praktisk drygheit	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.		
Kulörer	Dusty grey.		
Glans (60°)	Halvmatt		
Härdare	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087		
Brukstid	Ca 3 h (+20 °C)		
Förtunning	TEKNOSOLV 6622		

Lagring

Lagringsbeständigheten är 1 år i obruten förpackning. Lagras svalt. Lämpligaste lagringstemperatur är +5 °C - +25 °C. Förvaras frostfritt.

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

ZINKYTOR: Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har mattsats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

ALUMINIUMYTOR: Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Appliceringsmetod

Högtryckssprutning, Luftassisterad högtryckssprutning, Konventionell sprutning

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA:

10 : 1 viktdelar

6 : 1 volymdelar

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

Vid fläckstrykning kan pensel eller rulle användas.

	Högtryckssprutning	Luftassisterad högtryckssprutning	Konventionell sprutning
Förtunning	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	
Viskositet vid applicering	35 – 50 s DIN 4	35 – 50 s DIN 4	25 – 35 s DIN 4
Munstycke	0,011" – 0,014"	0,011" – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Färgens tryck	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Lufttryck	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5°C och under +35°C och den relativa luftfuktigheten under 85 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Torktid

- dammtorr

+20 °C / 65 % RH (torrfilm 50 µm)

Ca 60 – 90 min.

- klubbfri

Ca. 4 – 6 h

Övermålningsbar

ytans temperatur	TEKNODUR 35-900	
	min.	max. *
+23°C	30 min	6 mån

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Ytan måste vara fullständigt ren för att säkra den bästa vidhäftningen mellan skikten. Om övermålningsintervallen har överskridits, måste ytan uppruggas före övermålning. Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger torkningen och påverkar övermålningsegenskaperna.

Rengöring

TEKNOCLEAN 6496

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laboratorietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.