

TEKNODUR PRIMER 8-00

Polyuretangrundfärg

TEKNODUR PRIMER 8-00 är en tvåkomponent polyuretangrundfärg med låg lösningsmedelshalt. Härdaren är ett alifatiskt isocyanatharts.

TEKNODUR PRIMER 8-00 är en högklassig och mångsidig grundfärg för stål-, zink- och aluminiumytor.

TEKNODUR PRIMER 8-00 är en grundfärg med hög torrhalt. Den bildar ett tätt och jämt färgskikt. Färgen kan användas som grundfärg även under krävande täckmålningar, såsom för målning av transportmedel. Rekommenderas att använda med täckfärger från TEKNODUR 100 -serien.



TEKNISKA DATA

Rekommenderade underlag	Stål, Aluminium, Zink		
Bindemedel	Polyuretan		
Torrhalt	56 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	Ca 990 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 400 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.		
Teoretisk dryghet	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dryghet (m²/l)
	60	107	9,3
	100	178	5,6
Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skikt tjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skikt tjockleken.			
Praktisk dryghet	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.		
Kulörer	Vit.		
Glans (60°)	Halvblank		
Härdare	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0010		
Blandningsförhållande (A:B)	8:1 volymdelar		
Brukstid, +23 °C	3 h		
Förtunning	Standardförtunning: TEKNOSOLV 9526.		

Lagring

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

Härdaren reagerar med luftens fuktighet. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning. Lagringstiden är begränsad.

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.

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.

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

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). Matta förzinkade ytor som redan utsatts för atmosfärisk exponering ska rengöras med RENSA STEEL.

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.

Shopprimer: Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer.

Appliceringsmetod

Högtryckssprutning, Luftassisterad högtryckssprutning, Konventionell sprutning
Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,010 - 0,018".

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA: 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.

Färgsprutan och blandningskärlet rengörs före användningen med förtunning lämplig för färgen.

Beroende på den önskade skiktjockleken sprutas 1 - 2 färgskikt, varvid torrskiktstjockleken blir ca 40 - 100 µm. Ytan kan slipas när den är torr (torrslipning P280/P320, vattenslipning P600/P800).

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Förtunning

Standardförtunningar: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 och TEKNOSOLV 6220.

Långsamma förtunningar: TEKNOSOLV 1640 och TEKNOSOLV 6291. Används t.ex. vid målning av stora ytor och då temperaturen är högre än rumstemperatur.

Förtunnas vid behov 10 - 20 %. Universalförtunningar kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren.

Torktid

- dammtorr

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

- klibbfri

30 min (ISO 9117-3:2010)

- forcerad torkning

3 h (ISO 9117-5:2012)

60°C / 1 h

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv eller med TEKNODUR- eller TEKNODUR COMBI -seriens täckfärg	
	min.	max.
+5°C	20 h	-
+23°C	3 h	-

Rengöring

TEKNOCLEAN 6496

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

Produktens härdare och den bruksfärdiga blandningen innehåller isocyanater. Vid otillräcklig ventilation samt speciellt i samband med sprutapplikering rekommenderar vi användning av friskluftsmask. Vid kortvarigt eller temporärt arbete kan också andningsskydd med kombinationsfilter A2-P2 användas. I detta fall bör både ögon och ansikte skyddas. Härdarburken bör öppnas försiktigt, då tryck kan ha bildats i burken under lagringstiden.

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.