

TEKNOLAC PRIMER 0168-06

Alkydipohjamaali

TEKNOLAC PRIMER 0168-06 on ilmakuivuva, alkydiperustainen pohjamaali, joka sisältää aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

Käyttö: Sisä- ja ulkokäyttöön tulevien teräsrakenteiden maalaus.

Maali kuivuu nopeasti ja sillä on erittäin hyvät ruosteenesto-ominaisuudet. Käytetään ruosteenestomaalina järjestelmissä, joihin kuuluu pintamaali. Maalilla on erittäin hyvät levitysominaisuudet.



TEKNISEET TIEDOT

Käyttökohteet	Teräsrakenteet									
Alustasuositus	Teräs									
Sideaine	Alkydi									
Kuiva-ainepitoisuus	48 ±2 tilavuus-% (ISO 3233)									
Kiintoainepitoisuus	N. 830 g/l									
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 500 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.									
Teoreettinen riittoisuus	<table><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teoreettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>83</td><td>12,0</td></tr><tr><td>80</td><td>166</td><td>6,0</td></tr></tbody></table> <p>Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.</p>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)	40	83	12,0	80	166	6,0
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)								
40	83	12,0								
80	166	6,0								
Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.									
Värisävyt	Punaruskea. Muita sävyjä sopimuksen mukaan.									
Kiilto (60°)	Täyshimmeä									
Ohenne	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.									
Varastointi	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.									

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitteystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Konepajapohjamaali: Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohjamaali, KORRO E epoksikonepajapohjamaali ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohjamaali.

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

Käsittely

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,018". Tuote ruiskutetaan tasaisesti vaadittuun kalvonpaksuuteen. Erityistä huomiota tulee kiinnittää reunojen, kulmien ja hitsausaumojen maalaukseen. Pienehköt alueet voidaan maalata myös siveltimellä, mutta tällöin joudutaan maalaamaan ylimääräinen kerta vaaditun kalvonpaksuuden saavuttamiseksi.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Kuivumisaika	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)		
- pölykuiva	20 min (ISO 9117-3:2010)		
- kosketuskuiva	20 min (ISO 9117-5:2012)		
- lämpökuivaus	80 °C / 15 min		
Päällemaalattavissa	pinnan lämpötila	itsellään, TEKNOLAC-sarjalla, TEKNOSYNT-sarjalla tai TEKNOLAC COMBI -sarjalla	
		min.	max.
	+5 °C	4 h	-
	+23 °C	40 min	-

Kuivumisajoille ja päällemaalattavuudelle annetut arvot voivat vaihdella riippuen kalvonpaksuudesta ja kuivumisolosuhteista.
Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Välineiden pesu TEKNOSOLV 9502 tai TEKNOSOLV 1639.

TURVALLISUUS

Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

HUOM! Itsesyttymisvaaran takia tuotteesta syntyvä jäte, ruiskutussumu ja likaantuneet rievut yms. on säilytettävä paloturvallisessa paikassa ilmatiiviisti suljetuissa astioissa. Veteen upottaminen on myös suositeltavaa.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotestaukseen ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.