

# TEKNOLAC PRIMER 0168-10

## Alkydgrundfarbe

TEKNOLAC PRIMER 0168-10 is eine lufttrocknende Grundierungsfarbe auf Alkydbasis. Enthält aktive Korrosionsschutzpigmente.

Lackierung von Stahlbauten für Innen- und Außenanwendung.



Schnelltrocknend, mit sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften. Verwendung als Rostschutzgrundierfarbe in Farbensysteme mit Deckfarbe. Sehr gute Haftung. Auch als Grundfarbe für 2-K Polyurethan und Oxiranester verwendbar.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Stahlbauteile		
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl		
<b>Bindemittel</b>	Alkyd		
<b>Festkörpergehalt</b>	49 ±2 Volumen-%		
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 860 g/l		
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 490 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.		
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<b>Trockenschicht (µm)</b>	<b>Nassschicht (µm)</b>	<b>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</b>
	40	81	12,2
	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.		
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
<b>Farbtöne</b>	Grau (RAL 7032 / D205), rotbraun, gelb, weiß und schwarz		
<b>Abtönsystem</b>	Teknotint		
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Vollmatt		
<b>Verdünner</b>	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639.		
<b>Lagerung</b>	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.		

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

**Fertigungsbeschichtung:** Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung, KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

### Auftragsverfahren

Airless Spritzen

### Auftragen

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,018". Das Produkt soll in einer gleichmäßigen Schicht zur geforderten Schichtdicke aufgetragen werden. Eine besondere Aufmerksamkeit soll auf das Auftragen an Kanten, Ecken und Schweißnähten gerichtet werden. Auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.

### Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

<b>Trocknungszeit</b>	+23 °C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)		
<b>- griffest</b>	20 min (ISO 9117-5:2012)		
<b>- forcierte Trocknung</b>	80 °C / 15 min		
<b>Überlackierbar</b>	<b>Oberflächen-temperatur</b>	<b>mit sich selbst, mit Farben der TEKNOLAC-Serie, TEKNOLAC COMBI-Serie, TEKNOSYNT-Serie, TEKNORAN COMBI -Serie oder mit TEKNODUR 0050/0090</b>	
		min.	max.
	+5 °C	4 h	-
	+23 °C	45 min	-

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

**Reinigung** TEKNOSOLV 9502 oder TEKNOSOLV 1639.

## SCHUTZMASSNAHMEN

### Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

NB! Wegen der Gefahr der Selbstentzündung müssen Produktabfälle, Spritznebel und verschmutzte Lappen usw. an einem feuersicheren Platz in luftdichten Behältern gelagert werden. Alternativ kann das Eintauchen in ein Wasserbad empfohlen werden.

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.