

# TEKNOLAC PRIMER 100

## Alkydipohjamaali

TEKNOLAC PRIMER 100 on ilmakeiuvuva, modifioitu alkydipohjamaali, joka sisältää aktiivisia ruosteenestopigmenttejä.

TEKNOLAC PRIMER 100:aa käytetään korroosionestomaalina sisä- ja ulkokäyttöön tulevien teräs- ja alumiinirakenteiden maalauksessa.

Maali kuivuu nopeasti, tarttuu hyvin alustaan ja sillä on erittäin hyvät ruosteenesto-ominaisuudet.

Käytetään ruosteenestomaalina järjestelmissä joihin kuuluu pintamaali.



## TEKNISET TIEDOT

<b>Käyttökohteet</b>	Koneet, Teräsrakenteet		
<b>Alustasuositus</b>	Teräs		
<b>Sideaine</b>	Alkydi		
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	47±2 tilavuus-% (ISO 3233)		
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 840 g/l		
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 475 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.		
<b>Teoreettinen riittoisuus</b>	<b>Kuivakalvo (µm)</b>	<b>Märkäkalvo (µm)</b>	<b>Teoreettinen riittoisuus (m<sup>2</sup>/l)</b>
	40	85	11,8
	80	170	5,9
	Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.		
<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.		
<b>Värisävyt</b>	TO-320 sandy, TO-250 red oxide, TO-810 light grey, TO-880 dark grey, TO-990 black, TO-010 white, RAL 7035, RAL 7021		
<b>Kiilto (60°)</b>	Himmeä		
<b>Ohenne</b>	TEKNOSOLV 1639, TEKNOSOLV 9502		
<b>Varastointi</b>	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiivistä suljetuissa astioissa.		

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet. Ennen pinnan puhdistamista on suositeltavaa pestä se veden ja OLICLEAN 123:n seoksella ja huuhdella sitten puhtaalla vedellä.

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan joko suihkupuhdistamalla pinnat ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ tai Sa 2 tai mekaanisesti käsittelemällä asteeseen St 3 (SFS-ISO 8501-1). Esikäsittelyaste valitaan kohteen ja vallitsevan korroosioluokan mukaan. Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisy-suihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

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

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

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

### Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Hajotusilmaruiskutus, Sivellin, Tela

### Käsittely

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Maali levitetään ilmattomalla ruiskulla, siveltimellä, telalla (vain pienille alueille) tai hajotusilmaruiskulla.

Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,015".

### 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 %. Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

<b>Kuivumisaika</b>	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)		
<b>- pölykuiva</b>	20 min		
<b>- kosketuskuiva</b>	30 min		
<b>Päällemaalattavissa</b>	<b>Pinnan lämpötila</b>	<b>Itsellään, TEKNOLAC - ja TEKNOLAC COMBI - sarjoilla</b>	
		Min.	Max.
	+23 °C	1 h	-

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 1639, TEKNOSOLV 9502

## 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 laboratoriotestauksiin 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](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.