

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epoxy primer

TEKNOMASTIC 80 PRIMER er en 2-komponent opløsningsmiddelbaseret epoxymaling med et lavt indhold af opløsningsmidler.



Anvendelse: Som primer i slidstærke og kemikalieresistente epoxy behandlingssystemer på sandblæst stål. Kan også anvendes som primer på zink, aluminium, tyndplader og syreresistente ståloverflader og som mellembehandling ovenpå zink epoxy og zink silikat primer.

Malingen kan hurtigt overmales og er derfor egnet til hurtige malingstempi. Malingsfilmen er modstandsdygtig overfor kraftig slitage, olier, fedt, opløsningsmidler og kemisk sprøjtning.

Malingen er egnet til vedligeholdelse af ståloverflader, som sandblæses til minimum renhedsgrad St 2, for yderligere forbehandlingsmetoder se Forbehandling.

Malingen opfylder kravene i standarden NORSOK M-501:2012 (Udgave 6) system 1, 7A og 7B (Certifikater 11-17-14/1, 11-17-14/2 og 6-9-15/1).

Til dette produkt findes der også en WINTER hærder nemlig TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, som anvendes når påføring foretages ved temperaturer under +10 °C. WINTER hærderen vil forstærke gulning og kridtning, som er typisk for epoxymalinger. Hvid og lyse farver er særligt modtagelige for gulning.

TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	NORSOK M-501
Anbefalet substrat	Stål, Aluminium, Zink
Bindemiddel	Epoxy
Tørstof	82 ± 2 % pr. volumen (ISO 3233:1988)
Total tørstofmasse	Ca. 1300 g/l
Flygtige organiske stoffer (VOC)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca. 200 g/l / Ca. 190 g/l Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.

Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)
	80	97	10,2
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
	230	280	3,6
Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.			
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.		
Farver	RAL farver nævnt i standarden NORSOK M-501:2012 (Udgave 6). Andre farver efter aftale. Fås også som MIOX-pigmenteret.		
Glans (60°)	Halvblank		
Hærder	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 eller TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275		
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele		
Pot life	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h, TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h		
Fortynder	TEKNOSOLV 9506		
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.		

BRUGSANVISNING

Forbehandling	<p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:</p> <p>STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.</p> <p>ZINKOVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standard 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.</p> <p>Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Tyndplade overflader, der er blevet mat forvitret, kan også behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader.</p>
----------------------	--

ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladerne behandles med RENZA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling. Rust fjernes fra bart stål til renhedsgrad St 2 (ISO 8501-1).

En alternativ metode til rensning er højtryksvandjet med et tryk på over 70 MPa. Denne metode kan anvendes på intakte, godt hæftende malingslag og / eller på stål. Efter vandjetting skal den intakte maling have en ru overfladestruktur. Renhedsgraden på ståloverfladen skal være Wa 2 (ISO 8501-4:2006) eller i henhold til specifikationen. En flash-rustgrad på maksimalt M (ISO 8501-4:2006) er tilladt inden påføring.

Derudover kan højtryksrensning (HP WC) ved 34 - 70 MPa i henhold til NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4 også bruges, så længe renhedsgraden for SSPC-SP WJ-3 / NACE WJ-3 kan nås. En flash-rustgrad på maksimum M (NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4) er tilladt inden påføring.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Shopprimer: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zink Epoxy og KORRO SS Zink Silikat shopprimere kan anvendes efter behov.

Påføring

BLANDING AF KOMPONENTER: Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,015 - 0,019". Pensel eller rulle kan anvendes til at opfriske og male små områder.

Hvis tokomponent sprøjte anvendes bør doseringspumpens blandingsforhold være 4:1. Under påføringen bør fødepumpens tryk kontrolleres for at sikre et korrekt blandingsforhold. Komponenterne kan ikke fortyndes, hvis der anvendes tokomponent sprøjte med fast blandingsforhold.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Ved anvendelse af standardhærderen skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C under påføring og tørring og den relative luftfugtighed under 80 %. Ved anvendelse af TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C under påføring og tørring, og produktets temperatur under blanding og sprøjtning skal være over +15 °C. Overfladen, som skal behandles, skal være fri for is. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Fortynding

Hvis nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørretid

+23 °C / 50 % RH (tørfilm 100 µm)
TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- støvtør

2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)

- gennemhærdet

7 d / 7 d

Overmalbar

Standardhærder								
Overfladetemp.	+10 °C		+23 °C					
	min.	maks. *	min.	maks. *				
med sig selv	8 h	6 mdr.	4 h	6 mdr.				
med TEKNOPLAST 50 epoxy topcoat	8 h	6 mdr.	4 h	6 mdr.				
med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 og TEKNODUR COMBI 340-811 polyuretan maling	1 d	3 mdr.	6 h	3 mdr.				
med TEKNODUR COMBI 3560-75 og TEKNODUR COMBI 3430-39 polyuretan maling	1 d	1 md.	1 d	1 md.				
WINTER hærder								
Overfladetemp.	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *
med sig selv	1 d	2 mdr.	1 d	2 mdr.	8 h	2 mdr.	4 h	2 mdr.
med TEKNODUR COMBI 3560-68 eller TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 h	2 mdr.	4 h	2 mdr.
med TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 h	2 mdr.	5 h	2 mdr.

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

Ved overfladebehandling af produktet ved lave temperaturer skal den laveste anvendelsestemperatur på topcoaten kontrolleres i det relevante datablad.

En helt ren overflade er nødvendig for at sikre optimal vedhæftning mellem lagene. Er det maksimale overmalingsinterval overskredet skal overfladen gøres ru inden overmaling. En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen og påvirke behandlingens egenskaber.

Rengøring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.