

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epoxy primer

TEKNOMASTIC 80 PRIMER er en to-komponent løsemiddelbasert epoksy primer med lavt løsemiddel innhold.



Bruksområder: Som primer på blåst stål i epoxy malingsystemer, som tåler mekanisk og kjemisk belastning. Brukes også som primer på syrefast stål, sink, aluminium og tynnplate. Samt som mellomstrøk over sink epoxy og zink silikat primere.

Malingen kan raskt overmales og er derfor egnet for hurtig produksjonsrytme. Malingsfilmen motstår tøff slitasje, oljer, fett, løsemidler og kjemisk sprut.

Malingen er egnet for vedlikeholdsmaling av ståloverflater som sandblåses minst til forberedelsesklasse St 2, for andre forbehandlingsmetoder, se Forbehandling.

Malingen oppfyller kravene til standard NORSOK M-501: 2012 (utgave 6) system 1, 7A og 7B (sertifikater 11- 17-14 / 1, 11-17-14 / 2 og 6-9-15 / 1).

For produktet er det også tilgjengelig en vinter herder TEKNOMASTISK WINTER HARDENER 7275, som brukes når maling utføres i temperaturer under + 10 °C. Når du bruker vinter herder vil det styrke gulfarging og krittningen som er typisk for epoksymaling. Hvite og lyse nyanser er spesielt utsatt for gulfarging.

TEKNISKE DATA

Sertifikater, godkjenninger og klassifisering	NORSOK M-501
Anbefalt substrat	Stål, Aluminium, Sink
Bindemedel	Epoxy
Tørrstoff	82 ±2 volum-% (ISO 3233:1988)
Egenvekt	Ca. 1300 g/l
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca. 200 g/l / Ca. 190 g/l Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.

Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m ² /l)
	80	97	10,2
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
	230	280	3,6

Mange av malingens egenskaper vil endre seg hvis det brukes for tykt lag. Derfor anbefales det at produktet ikke brukes i lagtykkelser som er mer enn dobbel så store som den anbefalte lagtykkelsen.

Praktisk dekkevne	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.
Farger	RAL farger nevnt i standarden NORSOK M-501:2012 (Utgave 6). Andre farger etter avtale. Finnes også som MIOX-pigmentert.
Glans (60°)	Halvblank
Herder	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 eller TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275
Blandingsforhold (A:B)	4:1 etter volum
Brukstid (Potlife)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h, TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h
Tynner	TEKNOSOLV 9506
Oppbevaring	Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt i tett lukket emballasje.

BRUKSANVISNING

Forbehandling	<p>Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:</p> <p>STÅLOVERFLATER: Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Vedheft blir bedre på tynn-plater, hvis overflaten gjøres ru.</p> <p>ZINK OVERFLATER: Varmeforsinkete stålkonstruksjoner som utsettes for vær og vind, kan males hvis overflaten sandblåses (SaS), slik at hele overflaten blir matt. Passende blåsemidler er f.eks. aluminiumoksid og natursand. Maling anbefales ikke til varmforsinkete konstruksjoner som skal senkes ned i vann eller jord.</p> <p>Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS). Overflater som er blitt matte pga. vær og vind, kan behandles med passende rensmiddel.</p>
----------------------	--

ALUMINIUMSOVERFLATER: Overflatene behandles med egnet rensemiddel. Overflater som utsettes for vær og vind, gjøres ru med sandblåsing (AISA5) eller sliping.

GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING: Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling. Rust fjernes fra bare ståloverflater til renhetsgrad St 2 (ISO 8501-1).

Som alternativ til tørr rengjøring kan man på intakt, vedheftet maling og/eller stål bruke høytrykks vann-jet med trykk over 70 Mpa. Etter høytrykksspyling bør den intakte malingsflate gøres ru. Ståloverflatens forbehandlingsgrad må være Wa2 (ISO 8501-4:2006) eller i henhold til spesifikasjonen. Flashrustgraden må høyest være M (ISO 8501-4:2006) før påføring.

Man kan også benytte høytrykksvask (HP WC) med trykk 34 - 70 MPa i samsvar med NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4, men bare hvis graden av renhet i henhold til SSPC-SP WJ-3 / NACE WJ3 kan oppnås. Graden av flash-rust etter behandling kan høyest være M (NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4) før maling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Shopprimer: KORRO E epoxy, KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zinksilikat shopprimere kan brukes etter behov.

Påføring

BLANDING AV KOMPONENTER: Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaper.

Omrøres grundig før bruk.

For påføring anbefales airless spray, da man med denne metoden kan oppnå anbefalt filmlagtykkelse med en påføring. Velegnet Airless dysestørrelse 0,015 - 0,019". Pensel eller rulle kan brukes til flekking på små områder.

Hvis det brukes to-komponent sprøyte bør doseringspumpens blandingsforhold være 4:1. Under sprøyting bør doseringspumpens trykk kontrolleres for at sikre et korrekt blandingsforhold. Komponentene kan ikke fortynnes, hvis det brukes to-komponent sprøyte med fast blandingsforhold.

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Ved bruk av standard herder ved påføring og tørking skal luftens, overflatens og produktets temperatur være over 10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %.

Ved bruk av TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 skal temperaturen på omgivelsesluften og overflaten som skal males under påførings- og tørkeperioden være over -5 °C. Temperaturen på malingen under blanding og påføring skal være over +15 °C. Overflaten, som skal males, skal være isfri. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Tynning

Hvis nødvendig, fortynnes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørketider

+23 °C / 50 % RH (tørrfilm 100 µm)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- støvtørr

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

- klebefri

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

- gjennomherdet

7 d / 7 d

Overmalingsbar

overflatetemp.	Standard herder							
	+10 °C		+23 °C					
	min.	max. *	min.	max. *				
med seg 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 herder								
overflatetemp.	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
med seg 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 overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

Ved overmaling av produktet ved lave temperaturer må den laveste brukstemperaturen for toppstrøket kontrolleres fra det aktuelle databladet.

Det er nødvendig med en helt ren overflate, for å sikre optimal vedheft mellom lagene. Hvis det maksimale overmalingsintervallet er overskredet, må overflaten gjøres ru før overmaling. Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid.

Rengjøring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialisikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.