

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epoxigrundfärg

TEKNOMASTIC 80 PRIMER är en tvåkomponent epoxigrundfärg med låg lösningsmedelshalt.



Användning: Som grundfärg eller som enskiktsfärg på blästrat stål i epoxifärgsystemen som tål mekanisk och kemisk påfrestning. Används även som grundfärg på syrafast stål, zink, aluminium och tunnplåt samt som mellanstrykningsfärg på zinkepoxi- och zinksilikatgrundfärger.

Färgen blir snabbt övermålningsstorr och lämpar sig därför för snabb målningsrytm. Den är beständig mot hård nötning, oljor och fetter samt mot stänk av lösningsmedel och kemikalier.

Färgen lämpar sig för underhållsmålning av stålytor rengjorda till minst förbehandlingsgrad St 2, övriga förbehandlingsmetoder: se Ytans förbehandling.

Färgen uppfyller kraven i standarden NORSOK M-501:2012 (Edition 6) system 1, 7A och 7B (Certifikat 11-17-14/1, 11-17-14/2 och 6-9-15/1).

För produkten finns även en s.k. WINTER-härdare TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, som används då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C. Användning av WINTER-härdaren förstärker den gulning och kritning som är typiska för epoxifärger. Vita och ljusa kulörer är speciellt mottagliga för gulning.

TEKNISKA DATA

Certifikat, godkännande och klassificeringar	NORSOK M-501
Rekommenderade underlag	Stål, Aluminium, Zink
Bindemedel	Epoxi
Torrhalt	82 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1300 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca 200 g/l / Ca 190 g/l Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

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

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

Praktisk drygheit

Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

Kulörer

RAL-kulörer nämnda i standard NOROK M-501:2012 (Edition 6). Övriga kulörer enligt överenskommelse.

Finns även som MIOX-pigmenterad.

Glans (60°)

Halvblank

Härdare

Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 eller TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Blandningsförhållande (A:B)

4:1 volymdelar

Brukstid

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h,
TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h

Förtunning

TEKNOSOLV 9506

Lagring

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

ZINKYTOR: Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har mätterats kan även behandlas med RENSA

STEEL plåttvätt.

ALUMINIUMYTOR: Ytor behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AISaS) eller slipning.

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytor bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Blottade stålytor rengörs från rost till förbehandlingsgrad St 2 (ISO 8501-1).

Som alternativ till torr rengöring kan man på intakt, väl vidhäftande färg och/eller på stål använda vattenblästring med tryck över 70 MPa. Intakt färgyta bör efter vattenblästringen vara grov. Stålytans förbehandlingsgrad ska vara Wa2 (ISO 8501-4:2006) eller i enlighet med specifikationen.

Återrostningsgraden får efter behandlingen vara högst M (ISO 8501-4:2006) före målningen.

Även högtryckstvätt (HP WC) med tryck 34 – 70 MPa kan användas i enlighet med NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4 bara renhetsgraden enligt SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3 kan uppnås. Återrostningsgraden får efter behandlingen vara högst M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4) före målningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Shopprimer: Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxyshopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA: Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,015 - 0,019". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel eller rulle användas.

Då tvåkomponentspruta används bör pumpens blandningsförhållande vara 4 : 1. Under applicering övervakas blandningsförhållandet genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna. Komponenterna kan ej förtunnas då tvåkomponentspruta med fixerat förhållande används.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Vid målning med standardhärdaren ska luftens, ytans och produktens temperatur under tiden för appliceringen och torkningen vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten ska vara under 80 %.

Vid målning med TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 -härdaren ska luftens och ytans temperatur vara över -5°C under tiden för appliceringen och torkningen, och produktens temperatur ska vara över +15°C under blandningen och sprutningen. Ytan som ska behandlas måste vara fri från is.

Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Förtunning

Färgen förtunnas vid behov med TEKNOSOLV 9506.

Torktid

+23°C / 50 % RH (torrfilm 100 µm)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- dammtorr

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

- klibbfri

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

- genomhärdad

7 d / 7 d

Övermålningsbar

ytans temperatur	Standardhärdaeren							
	+10 °C		+23 °C					
	min.	max. *	min.	max. *				
med sig själv	8 h	6 mån	4 h	6 mån				
med TEKNOPLAST 50 epoxifärger	8 h	6 mån	4 h	6 mån				
med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 och TEKNODUR COMBI 340-811 polyuretanfärger	1 d	3 mån	6 h	3 mån				
med TEKNODUR COMBI 3560-75 och TEKNODUR COMBI 3430-39 polyuretanfärger	1 d	1 mån	1 d	1 mån				
WINTER-härdaeren								
ytans temperatur	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
med sig själv	1 d	2 mån	1 d	2 mån	8 h	2 mån	4 h	2 mån
med TEKNODUR COMBI 3560-68 eller TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 h	2 mån	4 h	2 mån
med TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 h	2 mån	5 h	2 mån

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Vid täckmålningen vid låga temperaturer bör täckfärgens lägsta tillåtna brukstemperatur kontrolleras i täckfärgens datablad.

Ytan måste vara fullständigt ren för att säkra den bästa vidhäftningen mellan skikten. Om övermålningsintervallen har överskridits, måste ytan uppruggas före övermålning. Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger torkningen och påverkar övermålningsegenskaperna.

Rengöring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.