

# TEKNOPLAST PRIMER 3

## Epoksipohjamaali

TEKNOPLAST PRIMER 3 on kaksikomponenttinen liuteohenteinen epoksipohjamaali.



Käytetään suihkupuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä maalausjärjestelmissä. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini-, ohutlevy- ja valurautapinoille sekä välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkisilikaattipohjamaalien päällä.

Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta, öljyä, rasvoja, liuotteita ja kemikaaleja. Maalattaessa alle +10 °C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

## TEKNISET TIEDOT

<b>Alustasuositus</b>	Teräs, Alumiini, Sinkki															
<b>Sideaine</b>	Epoksi															
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	53 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)															
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 910 g/l															
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	(Seokselle, muoviosan ja kovetteen sekoitussuhde 4:1) N. 440 g/l (Teorettinen, IED 2010/75/EU:n mukaan) 380 g/l (China GB/T 23985-2009:n mukaan).															
<b>Teorettinen riittoisuus</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teorettinen riittoisuus (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>60</td><td>113</td><td>8,8</td></tr><tr><td>80</td><td>150</td><td>6,6</td></tr><tr><td>100</td><td>190</td><td>5,3</td></tr><tr><td>120</td><td>225</td><td>4,4</td></tr></tbody></table> <p>Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.</p>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)	60	113	8,8	80	150	6,6	100	190	5,3	120	225	4,4
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)														
60	113	8,8														
80	150	6,6														
100	190	5,3														
120	225	4,4														
<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.															
<b>Värisävyt</b>	Punainen, keltainen, harmaa ja valkoinen.															
<b>Kiilto (60°)</b>	Puolihihmeä															
<b>Kovete</b>	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER															
<b>Sekoitussuhde (A:B)</b>	4:1 tilavuusosaa															
<b>Käyttöaika, +23 °C</b>	4 h															
<b>Ohenne</b>	Vakio-ohenne: TEKNOSOLV 9506.															

**Varastointi**

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**TERÄSPINNAT:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

**SINKKIPINNAT:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknoksen kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

**ALUMIINIPINNAT:** Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AlSaS) tai hiomalla.

**YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan 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.

**Konepajapohjamaali:** Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohjamaali, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohjamaali ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohjamaali.

### Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

## Käsittely

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä. Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,019".

Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Levityksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

## Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Lisäksi käsitteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5 °C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

## Ohentaminen

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNO SOLV 9506:lla.

## Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)

### - pölykuiva

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - kosketuskuiva

4 h (ISO 9117-5:2012)

## Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään tai TEKNOPLAST HS 150:llä		muilla TEKNOPLAST-pintamaaleilla, INERTA 50:llä tai TEKNOPLAST 0050:llä				muilla TEKNODUR-pintamaaleilla	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 kk	6 h	6 kk	12 h	2 kk	12 h	7 d
+23 °C	2 h	18 kk	2 h	6 kk	4 h	2 kk	4 h	3 d

\* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväliaika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalausta. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalausominaisuuksiin.

## Välineiden pesu

TEKNO SOLV 9506 tai TEKNO SOLV 9530.

## TURVALLISUUS

### Varoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

**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 laboratoriokokeisiin 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.