

# TEKNOPLAST PRIMER 3

## Epoxy primer

TEKNOPLAST PRIMER 3 er en to-komponent løsemiddelbasert epoksy primer.



Brukes som primer på blåst stål i malingsystemer, som tåler mekanisk og kjemisk belastning. Brukes også som primer på syrefast stål, sink, aluminium, tynnplate og støpejern. Samt som mellomstrøk over sink epoxy og sink silikat primer i systemer.

Malingen kan raskt overmales og er derfor egnet for hurtig produksjonsrytme. Malingen kan også påføres med en to-komponent sprøyte. Den er motstandsdyktig mot hardt slitasje, oljer, fett, løsemidler og kjemikalier.

Når malingen påføres under temperaturer +10°C, bruk TEKNOPLAST-herder TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

## TEKNISKE DATA

<b>Anbefalt substrat</b>	Stål, Aluminium, Sink															
<b>Bindemedel</b>	Epoxy															
<b>Tørrstoff</b>	53 ± 2 volum-% (ISO 3233:1988)															
<b>Egenvekt</b>	Ca. 910 g/l															
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	(For blanding, blandingsforholdet mellom maling og herder er 4:1.) Ca. 440 g/l (teoretisk, i henhold til IED 2010/75/EU) 380 g/l (i henhold til China GB/T 23985-2009)															
<b>Teoretisk dekkevne</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Tørrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk dekkevne (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>	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l)	60	113	8,8	80	150	6,6	100	190	5,3	120	225	4,4
Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l)														
60	113	8,8														
80	150	6,6														
100	190	5,3														
120	225	4,4														
<b>Praktisk dekkevne</b>	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.															
<b>Farger</b>	Rød, gul, grå og hvit.															
<b>Glans (60°)</b>	Halvmatt															
<b>Herder</b>	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER															
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	4:1 etter volum															
<b>Bruktid ved +23 °C (Potlife)</b>	4 h															
<b>Tynner</b>	Standardfortynner: TEKNOSOLV 9506.															
<b>Oppbevaring</b>	Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt i tett lukket emballasje.															

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.

## BRUKSANVISNING

### Forbehandling

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannopløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

**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.

**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.

Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS). Overflater som er blitt matte pga. vær og vind, kan behandles med passende rensemiddel.

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

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.

### Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting)

### Påføring

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 0,013 - 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. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og produktets temperatur være over +10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Ved bruk av TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 skal luftens og overflatens temperatur være over -5 °C. Malingens temperatur skal under blanding og påføring være over +15 °C.

### Tynning

Hvis nødvendig, fortynnes malingen med TEKNOSOLV 9506.

### Tørketider

+23 °C / 50 % RH (tørrfilm 60 µm)

### - støvtørr

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - klebefri

4 h (ISO 9117-5:2012)

### Overmalingsbar

Overflate- temp.	med seg selv eller TEKNOPLAST HS 150		med andre TEKNOPLAST topcoats, INERTA 50 eller TEKNOPLAST 0050		med TEKNODUR 0090		med andre TEKNODUR topcoats	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	6 h	18 mdr.	6 h	6 mdr.	12 h	2 mdr.	12 h	7 d
+23°C	2 h	18 mdr.	2 h	6 mdr.	4 h	2 mdr.	4 h	3 d

\* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

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 TEKNOPLAST 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 Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.