

# TEKNOPLAST PRIMER 3

## Epoxigrundfärg

TEKNOPLAST PRIMER 3 är en tvåkomponent lösningsmedelsbaserad epoxigrundfärg.



Används som grundfärg på blåstrat stål i målningsystemen, som tål mekanisk och kemisk påfrestning. Används även som grundfärg på syrafast stål, zink, aluminium, tunnplåt och gjutjärn samt som mellanstrykningsfärg på zinkepoxi- och zinksilikatgrundfärger.

Färgen blir snabbt övermålnings torr och lämpar sig därför för snabb målningsrytm. Färgen kan även appliceras med tvåkomponentspruta. Den är beständig mot hård nötning, oljor, fetter, lösningsmedel och kemikalier.

Då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C bör man använda härdaren TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

## TEKNISKA DATA

<b>Rekommenderade underlag</b>	Stål, Aluminium, Zink		
<b>Bindemedel</b>	Epoxi		
<b>Torrhalt</b>	53 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)		
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 910 g/l		
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	(För blandning, blandningsförhållande plastdel och härdare 4:1) Ca 440 g/l (Teoretisk, enligt IED 2010/75/EU) 380 g/l (Enligt China GB/T 23985-2009)		
<b>Teoretisk drygheit</b>	<b>Torrfilm (µm)</b>	<b>Våtfilm (µm)</b>	<b>Teoretisk drygheit (m<sup>2</sup>/l)</b>
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4
	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.		
<b>Praktisk drygheit</b>	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.		
<b>Kulörer</b>	Röd, gul, grå och vit.		
<b>Glans (60°)</b>	Halvmatt		
<b>Härdare</b>	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	4:1 volymdelar		
<b>Brukstid, +23°C</b>	4 h		
<b>Förtunning</b>	Standardförtunning: TEKNO SOLV 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:** Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.

**TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):** Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna 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.

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 zinkepoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

### Appliceringsmetod

Högtryckssprutning

## Applicering

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 0,013 - 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. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +10 °C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3 °C över luftens daggpunkt. Vid användning av härdaren TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 är den lägsta tillåtna luft- och yttemperaturen -5 °C. Då färgen blandas och sprutas bör den ha en temperatur på över +15 °C.

## Förtunning

Färgen förtunnas vid behov med TEKNO SOLV 9506.

## Torktid

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

## - dammtorr

1 h (ISO 9117-3:2010)

## - klubbfri

4 h (ISO 9117-5:2012)

## Övermålningsbar

ytans tempera- tur	med sig själv eller med TEKNOPLAST HS 150		med övriga TEKNOPLAST- täckfärger, INERTA 50 eller TEKNO DUR 0050		med TEKNO DUR 0090		med övriga TEKNO DUR täckfärger	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 mån	6 h	6 mån	12 h	2 mån	12 h	7 d
+23 °C	2 h	18 mån	2 h	6 mån	4 h	2 mån	4 h	3 d

\* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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 TEKNO SOLV 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 uteslutande 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](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.