

TEKNOPLAST PRIMER 5

Epoxy primer

TEKNOPLAST PRIMER 5 er en 2-komponent opløsningsmiddelbaseret epoxy primer.



Anvendes som primer på sandblæst stål i epoxy malingsystemerne, som tåler mekanisk og kemisk påvirkning. Kan også anvendes som primer på overflader af zink, aluminium, tyndplade og syrefast stål. Kan bruges som mellem-strygning på zinkepoxy og zinksilikat primere i malingsystemerne.

Malingen giver en glat overflade med god flydning under polyuretanmalinger. Malingen bliver hurtig overmalbar og egner sig derfor til en hurtig malingsrytme. Den kan også påføres med to-komponent sprøjte. Malingsfilmen er modstandsdygtig overfor kraftig slitage, olier, fedt, opløsningsmidler og kemisk sprøjtning. Malingen indeholder aktive antikorrosions-pigmenter. Malingen opfylder kravene i den svenske standard SSG 1021-GA.

Hvis malingen påføres ved temperaturer under +10 °C bør man anvende TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	SSG 1021-GA		
Anvendelsesområde	Stålkonstruktioner		
Anbefalet substrat	Stål, Aluminium, Zink		
Bindemiddel	Epoxy		
Tørstof	53 ± 2 % pr. volumen		
Total tørstofmasse	Ca. 900 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	(For færdigbladet produkt, base og hærder forhold 4:1) Ca. 440 g/l (teoretisk, i henhold til IED 2010/75/EU) 384 g/l (testet i h.t. kinesisk standard GB/T 23985-2009).		
Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.		
Farver	Rød, gul, grå og hvid.		
Glans (60°)	Halvmat		

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

Hærder	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele
Pot life, 23 °C	4 h
Fortynder	Standard fortynder: TEKNOSOLV 9506.
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

BRUGSANVISNING

Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

ZINKOVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Tyndplade overflader, der er blevet mat forvitret, kan også behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Shopprimer: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zink Epoxy og KORRO SS Zink Silikat shopprimere kan anvendes efter behov.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning

Påføring

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkeft blandsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,013 - 0,019". Pensel eller rulle kan anvendes til at opfriske og male små områder.

Hvis tokomponent sprøjte anvendes bør doseringspumpens blandsforhold være 4:1. Under påføringen bør fødepumpens tryk kontrolleres for at sikre et korrekt blandsforhold. Komponenterne kan ikke fortyndes, hvis der anvendes tokomponent sprøjte med fast blandsforhold.

Påføringsforhold

Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Ved anvendelse af TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C. Malingens temperatur skal under blanding og påføring være over +15 °C.

Fortynding

Hvis nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørretid

+23 °C / 50% RH (tørfilm 60 µm)

- støvtør

1 h (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

4 h (ISO 9117-5:2012)

- gennemhærdet

7 d

Overmalbar

overfladete mp.	med sig selv		med TEKNOPLAST topcoats eller INERTA 50		med TEKNODUR topcoats	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	6 h	6 mdr.	6 h	6 mdr.	12 h	7 d
+23 °C	2 h	6 mdr.	2 h	6 mdr.	4 h	3 d

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

Rengøring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.