

TEKNOPLAST PRIMER 5

Epoxyprimer

TEKNOPLAST PRIMER 5 is een tweecomponenten epoxyprimer op oplosmiddelbasis.



Het wordt gebruikt als primer in abrasie- en chemicaliënbestendige coatingsystemen en op gestraald staal. Kan ook gebruikt worden voor het primen van zink, aluminium, dunne plaat en zuurbestendige stalen oppervlakken. Het wordt gebruikt als tussenlaag over zinkepoxy- en zinksilicaatprimers in coatingsystemen.

De verf zorgt voor een glad en egaal oppervlak onder de polyurethaanverven. De verf is snel overschilderbaar en daardoor geschikt voor een snel schildertempo. Het is ook geschikt om aangebracht te worden met een spuit met dubbele toevoer. De verflaag is bestand tegen zware slijtage, oliën, vetten, oplosmiddelen en chemicaliën. De verf bevat actief anticorrosief pigment. De verf voldoet aan de specificaties van de Zweedse norm SSG 1021-GA.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 moet gebruikt worden bij het schilderen bij temperaturen lager dan +10 °C.

TECHNISCHE GEGEVENS

Certificaten, goedkeuringen en classificatie	SSG 1021-GA
Toepassingsgebied	Staalconstructies
Aanbevolen ondergrond	Staal, Aluminium, Zink
Bindmiddel	Epoxy
Vaste stoffen	53 ±2 vol%
Totale massa vaste stoffen	ca. 900 g/l
Vluchtige organische stoffen (VOS)	(Voor gemengd product, basis en verharder verhouding 4:1) ca. 440 g/l (theoretisch, volgens IED 2010/75/EU). 384 g/l (getest volgens China GB/T 23985-2009)

Theoretisch rendement	Droge laag (µm)	Natte laag (µm)	Theoretisch spreidend vermogen (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

Aangezien veel van de eigenschappen van de verf zullen veranderen als er te dikke lagen worden aangebracht, is het niet aan te bevelen het product aan te brengen tot een laagdikte die meer dan het dubbele is van de dikste aanbevolen laagdikte.

Praktisch spreidend vermogen	De waarden zijn afhankelijk van de aanbrengtechniek, de gesteldheid van het oppervlak, overspray, enz.
Kleuren	Rood, geel, grijs en wit.
Glans (60°)	Half mat
Verharder	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Mengverhouding (A:B)	4:1 (volume)
Bruikbaarheidsduur, 23 °C	4 h
Verdunner	Standaard verdunner: TEKNOSOLV 9506.
Opslag	De houdbaarheid bij opslag staat vermeld op het etiket. Op een koele plaats en in goed gesloten containers bewaren.

GEBRUIKSAANWIJZING

Oppervlaktevoorbereiding

Verwijder van de oppervlakken alle verontreinigingen die nadelig kunnen zijn voor de voorbereiding van het oppervlak en het aanbrengen. Verwijder ook in water oplosbare zouten met behulp van geschikte methoden. De oppervlakken worden als volgt voorbereid volgens de verschillende materialen:

STALEN OPPERVLAKKEN: Verwijder walshuid en roest door te stralen volgens voorbereidingsgraad Sa 2½ (norm ISO 8501-1). Het opruwen van het oppervlak van dunne plaat verbetert de hechting van de verf aan de ondergrond.

ZINKEN OPPERVLAKKEN: Thermisch verzinkte staalconstructies die blootgesteld zijn aan atmosferische corrosie kunnen geschilderd worden als de oppervlakken opgeruwd worden met de veegstraalmethode (SaS) tot ze helemaal mat zijn. Geschikte reinigingsmiddelen zijn bv. aluminiumoxide en natuurzand. Volgens de norm ISO 12944-5 wordt het niet aanbevolen om thermisch verzinkte objecten te schilderen die onderhevig zijn aan onderdompeling. Het verven van thermisch verzinkte voorwerpen die onder dompelbelasting staan, moet afzonderlijk met Teknos besproken worden. Het wordt aanbevolen om nieuwe verzinkte dunne-plaatstructuren te behandelen met de veegstraalmethode (SaS). Oppervlakken van dunne platen die verweerd zijn tot mat kunnen ook behandeld worden met RENSA STEEL-reinigingsmiddel voor gegalvaniseerde oppervlakken.

ALUMINIUM OPPERVLAKKEN: Behandel de oppervlakken met RENSA STEEL-reinigingsmiddel voor verzinkte oppervlakken. Oppervlakken die blootgesteld zijn aan verwerking worden ook opgeruwd door middel van veegstralen (AlSaS) of schuren.

OUDE GEVERFDE OPPERVLAKKEN GESCHIKT MAKEN VOOR OVERCOATING: Alle onzuiverheden die schadelijk kunnen zijn voor het aanbrengen van verf (bijv. vet en zouten) worden verwijderd. De oppervlakken moeten droog en schoon

zijn. Oude, geverfde oppervlakken die maximale overschildertijd hebben overschreden, moeten ook worden opgeruwd. Beschadigde onderdelen worden voorbereid in overeenstemming met de eisen van de ondergrond en de onderhoudscoating.

Plaats en tijdstip van de voorbereiding moeten zo worden gekozen dat het voorbereide oppervlak voor de volgende behandeling niet vuil of vochtig wordt.

Aanvullende instructieve informatie voor de voorbereiding van het oppervlak vindt u in de normen EN ISO 12944-4 en ISO 8501-2.

Prefab primer: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zinc Epoxy en KORRO SS Zinc Silicate Prefabrication Primers kunnen worden gebruikt, indien nodig.

Applicatiemethode

Airless spuiten

Verwerking

Houd rekening met de houdbaarheid van het mengsel wanneer u de hoeveelheid die per keer gemengd moet worden schat. Voor het aanbrengen worden de basis en de verharder in de juiste verhouding gemengd. Roer grondig tot op de bodem van het vat. Onvoldoende roeren of verkeerde mengverhouding resulteert in onvolmaakte uitharding en verminderde laageigenschappen.

Roer het product goed door voor gebruik.

Bij voorkeur aanbrengen door middel van airless spuiten, omdat alleen deze methode in één keer de aanbevolen laagdikte oplevert. Geschikte nozzel voor airless spuiten 0,013 - 0,019". Voor het bijwerken en schilderen van kleine oppervlakken kan een kwast of roller worden gebruikt.

Wanneer voor de toepassing een spuit met dubbele toevoer wordt gebruikt, moet de mengverhouding van de doseerpomp 4:1 zijn. De druk van de toevoerpomp en het verbruik van de componenten moet tijdens het aanbrengen gecontroleerd worden om zeker te zijn van de juiste mengverhouding. De componenten kunnen niet verdund worden als voor het spuiten met dubbele toevoer een vaste verhouding wordt gebruikt.

Verwerkingsvoorwaarden

Tijdens het lakken en drogen moeten de temperatuur van de omgevingslucht, het oppervlak en de lak hoger zijn dan +10 °C en de relatieve luchtvochtigheid lager dan 80%. Daarnaast moet de temperatuur van het te behandelen oppervlak en de verf minimaal +3 °C boven het dauwpunt van de omgevingslucht zijn.

Bij gebruik van TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 de temperatuur van de omgevingslucht en van het te verven oppervlak moet hoger zijn dan -5 °C. De temperatuur van de verf tijdens het mengen en aanbrengen moet boven +15 °C te zijn.

Verdunnen Indien nodig de verf verdunnen met TEKNOSOLV 9506.

Droogtijden +23 °C / 50 % RV (droge laag 60 µm)

- stofdroog 1 h (ISO 9117-3:2010)

- kleefvrij 4 h (ISO 9117-5:2012)

- volledig uitgehard 7 d

Overschilderbaar

oppervlakte-temperatuur	op zichzelf		door TEKNOPLAST dekverven of door INERTA 50		door TEKNODUR dekverven	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	6 h	6 m	6 h	6 m	12 h	7 d
+23 °C	2 h	6 m	2 h	6 m	4 h	3 d

* Maximale overschildertijd zonder opruwen.

Verhoging van de laagdikte en een verhoging van de relatieve luchtvochtigheid in de droogomgeving vertragen gewoonlijk het droogproces.

Reiniging TEKNOSOLV 9506 of TEKNOSOLV 9530.

GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Veiligheids- en

voorzorgsmaatregelen

Zie het veiligheidsinformatieblad (SDS).

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

De bovenstaande informatie is normatief en gebaseerd op laboratoriumproeven en praktische ervaring. De informatie is vrijblijvend en wij kunnen geen aansprakelijkheid accepteren voor de resultaten die verkregen zijn onder werkomstandigheden die buiten onze controle vallen. Als bijgevolg is de koper of de gebruiker niet vrijgesteld van de verplichting om de geschiktheid van onze producten voor specifieke middelen en toepassingsmethoden te testen onder de werkelijke applicatie voorwaarden. Onze aansprakelijkheid dekt enkel schade die rechtstreeks veroorzaakt is door gebreken van de door Teknos geleverde producten. Dit product is alleen bedoeld voor professioneel gebruik. Dit impliceert dat de gebruiker over voldoende kennis moet beschikken om het product correct te kunnen gebruiken met het oog op de technische aspecten en de arbeidsveiligheid. De meest recente versies van de technische veiligheidsbladen en de veiligheidsinformatiebladen zijn beschikbaar op onze website www.teknos.com. Alle handelsmerken die in dit document worden weergegeven, zijn het exclusieve eigendom van Teknos of zijn gelieerde bedrijven.