

TEKNOPLAST PRIMER 7

Epoxidgrundierung

TEKNOPLAST PRIMER 7 ist ein 2K-Epoxidlack mit niedrigem Lösemittelgehalt.



Ist als Grundbeschichtung für gestrahlte Stahloberflächen bei abrieb- und chemikalienbeständigen Epoxidsystemen verwendet. Wird auch als Grundbeschichtung auf säurefestem Stahl, Zink, Aluminium und Dünoblech benutzt und auch als Zwischenanstrich auf Zinkepoxid- und Zinksilikatgrundfarben.

Der Lack kann schnell überlackiert werden und ist deshalb für schnelle Lackierarbeiten geeignet. Durch eine 2K-Spritzanlage kann der Lack gut verarbeitet werden. Der Lackfilm widersteht starken Verkratzungen, Ölen, Fetten, Lösemitteln und chemischen Spritzern. Er liefert auf metallischen Oberflächen einen effektiven Schutz in einer Vielzahl an aggressiven Umgebungen und Klimazonen.

Der Lack kommt an die Spezifikation des schwedischen Standards SSG 1021-GA ran.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 werden eingesetzt, wenn der Lack bei einer Temperatur unterhalb +10°C verarbeitet werden soll.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	SSG 1021-GA
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	70 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1200 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.

Praktischer Verbrauch

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Farbtöne	Rot, grau und weiß. Die Farbe ist auch mit MIOX-Pigmentierung hergestellt.
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt
Härter	Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Mischungsverhältnis (A:B)	4:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	3 h
Verdünner	TEKNOSOLV 9506
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräuen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINK OBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AISaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das

Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten. Von blanken Stahloberflächen muss Rost entsprechend Vorbereitungsgrad St. 2 (ISO 8501-1) entfernt werden.

Eine alternative Methode zur Trockenreinigung ist die Hochdruckwasserreinigung mit einem Druck von über 70 MPa. Die Hochdruckwasserreinigung kann für intakte, gut haftende Lackschichten und/oder für Stahl verwendet werden. Nach der Hochdruckreinigung muss die intakte Lackschicht eine raue Oberflächenstruktur aufweisen. Die Sauberkeit sollte bei Wa 2 (laut ISO 8501-4:2006) oder entsprechend der Spezifikation sein. Ein Flugrostgrad von maximal M (laut ISO 8501-4:2006) ist vor Beginn der Beschichtung akzeptabel.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen

Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,013 - 0,019". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel oder Rolle gearbeitet werden.

Beim Auftragen mit 2K-Spritze soll das Verhältnis der Dosierpumpe 4:1 sein. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen. Die jeweiligen Komponenten (Stammfarbe / Härter) sind nicht zu verdünnen, wenn über eine 2K-Anlage mit entsprechend eingestelltem Mischungsverhältnis appliziert wird.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des Härters TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens betragen.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Trocknungszeit**- staubtrocken****- griffest****- durchgehärtet****Überlackierbar**

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 d

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst und TEKNOPLAST HS 150		mit andere TEKNOPLAST- Deckfarben		mit TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 Mon oder Verlängert**	8 h	5 Mon oder Verlängert**	8 h	12 Mon oder Verlängert**
+23 °C	4 h	12 Mon oder Verlängert**	4 h	5 Mon oder Verlängert**	4 h	12 Mon oder Verlängert**

* Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

** Das maximale Überlackierintervall kann unter bestimmten Voraussetzungen verlängert werden. Um zu ermitteln, ob eine Verlängerung möglich ist, wenden Sie sich bitte in schriftlicher Form an einen Teknos Vertreter.

Werden neben dem oben genannten Produkt noch andere Decklacke eingesetzt, wenden Sie sich bitte bezüglich Überlackierempfehlung schriftlich an einen Teknos Vertreter.

Auf TEKNOPLAST PRIMER 7 Epoxidfarbe ist Verwendung von Polyester kitt nicht empfohlen.

Reinigung

TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 9530.

SCHUTZMASSNAHMEN**Sicherheitsmassnahmen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.