

TEKNOPLAST PRIMER 7

Epoksipohjamaali

TEKNOPLAST PRIMER 7 on niukkaliuotteinen kaksikomponenttinen epoksipohjamaali.



Käytetään suihkupuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä epoksijärjestelmissä. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini- ja ohutlevypinoille sekä välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkisilikaattipohjamaalien päällä.

Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta, öljyjä ja rasvoja sekä liuotteita ja kemikaaleja roiskeina.

Maali täyttää ruotsalaisessa standardissa SSG 1021-GA asetetut vaatimukset.

Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEKNISET TIEDOT

Hyväksynät, sertifiikatit ja luokitus	SSG 1021-GA
Alustasuositus	Teräs, Alumiini, Sinkki
Sideaine	Epoksi
Kuiva-ainepitoisuus	70 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)
Kiintoainepitoisuus	N. 1200 g/l
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.

Teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	4,4

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.
------------------------------	--

Värisävyt	Punainen, harmaa ja valkoinen. Saatavana myös MIOX-pigmentoituna.
------------------	--

Kiilto (60°)	Puolihimmeä
---------------------	-------------

Kovete	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Sekoitusuhde (A:B)	4:1 tilavuusosaa
Käyttöaika, +23 °C	3 h
Ohenne	TEKNOSOLV 9506
Varastointi	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AlSaS) tai hiomalla.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti. Paljastuneilta teräspinoilta poistetaan ruoste esikäsitelyasteeseen St 2 (SFS-ISO 8501-1).

Vaihtoehtona kuivapuhdistukselle voidaan käyttää korkeapainevesisuihkutusta paineella yli 70 MPa ehjälle, hyvin kiinnipysyvälle maalille ja / tai teräkselle. Ehjä maalipinta tulee olla karhea vesisuihkupuhdistuksen jälkeen. Teräspinnan

puhtausasteen tulee olla Wa 2 (ISO 8501-4:2006) tai erittelyn mukainen. Pikaruostumisaste saa olla käsittelyn jälkeen enintään M (ISO 8501-4:2006) ennen maalausta.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Konepajapohjamaali: Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohjamaali, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohjamaali ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohjamaali.

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

Käsittely

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Ilmatottoman ruiskun suutin 0,013 - 0,019". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Levityksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5 °C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Ohentaminen

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOPLAST 9506:lla.

Kuivumisaika**- pölykuiva****- kosketuskuiva****- täysin kovettunut****Päällemaalattavissa**

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 d

pinnan lämpötila	itsellään ja TEKNOPLAST HS 150:llä		muilla TEKNOPLAST-pintamaaleilla		TEKNODUR 0050:llä	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 kk tai Pidentetty**	8 h	5 kk tai Pidentetty**	8 h	12 kk tai Pidentetty**
+23 °C	4 h	12 kk tai Pidentetty**	4 h	5 kk tai Pidentetty**	4 h	12 kk tai Pidentetty**

* Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväliaika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalausta. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalausominaisuuksiin.

** Maksimi päällemaalausväliaikaa voidaan pidentää tietyissä tapauksissa. Saadaksesi selville, onko pidentetty päällemaalausväliaika mahdollinen, ota kirjallisesti yhteyttä Teknoksen edustajaan.

Mikäli käytetään muita kuin yllämainittuja pintamaaleja, ota yhteyttä Teknoksen edustajaan päällemaalaus suosituksia varten.

Polyesterikittiiä ei suositella käytettäväksi TEKNOPLAST PRIMER 7 epoksimaalin päälle.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOPLAST 9530.

TURVALLISUUS**Varotoimet**

Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotestauksiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknoksen toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknoksen uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.