

TEKNOPLAST PRIMER 7

Epoxyprimer

TEKNOPLAST PRIMER 7 is een tweecomponenten epoxyprimer op oplosmiddelbasis met een laag oplosmiddelgehalte.



Wordt gebruikt als grondlaag in slijtvaste en chemisch bestendige epoxycoatingsystemen op gestraald staal. Kan ook gebruikt worden voor het gronden van zink, aluminium, dunne plaat en zuurbestendige stalen oppervlakken en als tussenlaag over zinkepoxy- en zinksilicaatprimers.

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 chemische spatten. Biedt een zeer effectieve bescherming van metalen constructies in een groot aantal agressieve omgevingen en klimaten.

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
Aanbevolen ondergrond	Staal, Aluminium, Zink
Bindmiddel	Epoxy
Vaste stoffen	70 ±2 vol% (ISO 3233:1988)
Totale massa vaste stoffen	ca. 1200 g/l
Vluchtige organische stoffen (VOS)	Ca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU)

De opgegeven VOS-waarde is de gemiddelde waarde voor in de fabriek geproduceerde producten en is bijgevolg onderhevig aan variaties tussen individuele producten die onder dit technisch informatieblad vallen.

Theoretisch rendement	Droge laag (µm)	Natte laag (µm)	Theoretisch spreidend vermogen (m²/l)
	80	114	8,8
	120	171	5,8
	160	228	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, grijs en wit.
Ook verkrijgbaar als MIOX-gepigmenteerd.

Glans (60°)

Half mat

Verharder

Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Mengverhouding (A:B)

4:1 (volume)

Bruikbaarheidsduur, 23 °C

3 h

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.

Van de blanke stalen oppervlakken wordt de roest verwijderd tot voorbereidingsgraad St 2 (ISO 8501-1).

Een alternatieve methode voor chemisch reinigen is waterstralen onder hoge druk met een druk van meer dan 70 MPa. Dit waterstralen kan gebruikt worden op intacte, goed hechtende verflagen en/of op staal. Na het waterstralen moeten de intacte verflagen een ruwe oppervlaktestructuur hebben. De reinheid van het stalen oppervlak moet Wa 2 (ISO 8501-4:2006) of volgens de specificatie zijn. Een flash-roestgraad van maximum M (ISO 8501-4:2006) is toegestaan vóór het aanbrengen.

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

Het te schilderen oppervlak moet droog zijn. 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

- stofdroog

- kleefvrij

- volledig uitgehard

Overschilderbaar

+23 °C / 50% RV (droge laag 80 µm)

1 h (ISO 9117-3:2010)

4 h (ISO 9117-5:2012)

7 d

Oppervlaktet emperatuur	Op zichzelf en TEKNOPLAST HS 150		door andere TEKNOPLAST- dekverven		door TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	12 maanden of Verlengd**	8 h	5 maanden of Verlengd**	8 h	12 maanden of Verlengd**
+23 °C	4 h	12 maanden of Verlengd**	4 h	5 maanden of Verlengd**	4 h	12 maanden of Verlengd**

Een volledig schoon oppervlak is noodzakelijk om de beste hechting tussen de lagen te garanderen. Als de maximale overschildertijd is overschreden, moet het oppervlak voor het overschilderen worden opgeruwd. Toename van de laagdikte en stijging van de relatieve vochtigheid van de lucht in de droogruimte vertragen het droogproces en beïnvloeden de overschildereigenschappen.

De maximale overschildertijd kan onder bepaalde omstandigheden worden verlengd. Om te bepalen of een verlengde interval voor overschilderen van toepassing is, kunt u schriftelijk contact opnemen met de vertegenwoordiger van Teknos.

Als er andere aflakken gebruikt worden dan de bovengenoemde, neem dan contact op met de vertegenwoordiger van Teknos voor aanbevelingen voor het aanbrengen van een aflak.

Polyesterplamuur wordt niet aanbevolen om over TEKNOPLAST PRIMER 7 Epoxyverf gebruikt te worden.

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.