

# TEKNOPOX AQUA PRIMER 3

## Epoxyprimer

<b>VERFTYPE</b>	TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 is een watergedragen tweecomponenten epoxyprimer voor metalen oppervlakken. De verf bevat effectieve, lood- en chromaatvrije roestwerende pigmenten.
<b>GEBRUIK</b>	Gebruikt als grondlaag in slijtvaste en chemisch bestendige verfsystemen K1 en K16 op gestraald staal. De verf is geschikt als roestwerende primer op staal en aluminium, zuurbestendig staal, verzinkte oppervlakken en oppervlakken met dunne platen. Het kan worden overschilderd met alle soorten verf.

**TECHNISCHE GEGEVENS**

<b>Mengverhouding</b>	Basis (comp. A): Verharder (comp. B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 of Verharder (comp. B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02	1 volumedeel 1 volumedeel	
<b>Houdbaarheid, +23 ° C</b>	met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1½ h, met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 1 h		
<b>Vaste stoffen</b>	45 ±2 vol% MIOX: 47 ±2% vol%		
<b>Totale massa vaste stoffen</b>	ca. 680 g/l MIOX: ca. 890 g/l		
<b>Vluchtige organische stoffen (VOS)</b>	ca. 40 g/l MIOX: ca. 30 g/l		
<b>Aanbevolen laagdikte en theoretisch spreidend vermogen</b>	Droge laag (µm)	Natte laag (µm)	Theoretisch spreidend vermogen (m²/l)
	60	133	7,5
	80	178	5,6
	120	267	3,7
	MIOX:		
	60	127	7,8
	80	170	5,9
	120	255	3,9

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 hoogste aanbevolen laagdikte.

**Praktisch spreidend vermogen** De waarden zijn afhankelijk van de aanbrengtechniek, de gesteldheid van het oppervlak, overspray, enz.

**Droogtijd, +23 °C / 50% RV (droge laag 60 µm)**

- stofvrij (ISO 9117-3:2010) met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 2 h,  
met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 50 min

**-voelt droog aan (DIN 53150:1995)**

met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 10 h,  
met TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 5 h

**Overschilderbaar, 50% RV (droge laag 60 µm)**

oppervlaktetemperatuur	op zichzelf, met TEKNOPLAST 50, TEKNOPLAST HS 150 of met INERTA 50		met TEKNOPOX AQUA 0350, TEKNOPOX AQUA 0360 of met TEKNODUR AQUA- en TEKNODUR -serie dekverven	
	min.	max.*	min.	max.*
<b>+15 °C</b>	1 d	6 maanden	2 d	1 maand
<b>+23 °C</b>	4 h	6 maanden	4 h	1 maand

\* Maximale overschildertijd zonder opruwen.

Toename van de laagdikte en stijging van de relatieve vochtigheid van de lucht in de droogruimte vertragen gewoonlijk het droogproces.

<b>Verdunner, schoonmaken</b>	Water
<b>Afwerking</b>	Zijdemat
<b>Kleuren</b>	Rood en grijs Ook verkrijgbaar als MIOX-gepigmenteerd

**VEILIGHEIDSMARKERINGEN** Zie het veiligheidsinformatieblad (SDS).

**PTO**

---

**GEBRUIKSAANWIJZING**

**Vorbereiding van het oppervlak** Verwijder van de oppervlakken alle verontreinigingen die nadelig kunnen zijn voor de voorbereiding van het oppervlak en het schilderen. 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 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.

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

**Prefab primer**

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

**Mengen van de componenten**

Houd rekening met de houdbaarheid van het mengsel wanneer u de hoeveelheid die per keer gemengd moet worden schat. Alvorens te schilderen 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.

**HET GEBRUIKSKLARE MENGSEL MOET BINNEN DE HOUDBAARHEIDSDUUR GEBRUIKT WORDEN, MENGSELS DIE OUDER ZIJN DAN DIT ZIJN ONGESCHIKT VOOR GEBRUIK.**

**Aanbrengingsvoorwaarden**

Het te schilderen oppervlak moet droog zijn. Tijdens het aanbrengen en drogen moeten de temperatuur van de omgevingslucht, het oppervlak en de verf hoger zijn dan +15 °C en de relatieve luchtvochtigheid lager dan 70%.

Vooraf bij het aanbrengen met een spuit moet de relatieve luchtvochtigheid hoger zijn dan 30% om te voorkomen dat het droogproces te snel begint.

**Aanbrengen**

Roer de verf voor gebruik goed door.

Bij voorkeur aanbrengen door middel van airless spuiten, omdat alleen deze methode in één keer de aanbevolen laagdikte oplevert. Gebruik airless spuitmond 0,013 - 0,018". Gebruik voor MIOX -gepigmenteerde verven spuitkop 0,015 - 0,019" en filter 0,315 mm (50 mesh). De verf wordt gelijkmatig gespoten tot de gewenste laagdikte. Wees extra voorzichtig bij het spuiten van randen, hoeken en lasnaden. Kleine vlakken kunnen ook met een kwast worden geverfd, maar dan moet er een extra laag worden aangebracht om de gewenste laagdikte te bereiken.

**EXTRA INFORMATIE**

De houdbaarheid bij opslag staat vermeld op het etiket. Op een koele plaats en in goed gesloten containers bewaren.

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

ISO 8501-2. **MAG NIET BEVRIEZEN.**

---

De informatie van dit gegevensblad is normatief en gebaseerd op laboratoriumtests en praktijkervaring. Teknos garandeert dat de productkwaliteit in overeenstemming is met ons kwaliteitssysteem. Teknos aanvaardt echter geen aansprakelijkheid voor het eigenlijke toepassingswerk, aangezien dit in grote mate afhankelijk is van de omstandigheden tijdens de behandeling en de toepassing. Teknos aanvaardt geen aansprakelijkheid voor enige schade die voortvloeit uit een verkeerde toepassing van het product. Dit product is uitsluitend bedoeld voor professioneel gebruik. Dit houdt in dat de gebruiker over voldoende kennis beschikt om het product correct te gebruiken met betrekking tot technische en arbeidsveiligheidsaspecten. De nieuwste versies van de Teknos-gegevensbladen, veiligheidsinformatiebladen en systeembladen vindt u op onze website, [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---



NL\_621\_Tuoteseloste.pdf