

TEKNOPOX PRIMER 4

Epoxidgrundierung

TEKNOPOX PRIMER 4 ist eine lösemittelverdünnbare 2K-Epoxidgrundfarbe.



Wird als Grundbeschichtung für gestrahlte Stahloberflächen verwendet.

Wird auch als Grundbeschichtung auf säurefestem Stahl, Zink, Aluminium und Dünblech benutzt.

Die Farbe ist schnell überlackierbar und ist deshalb für schnelles Auftragen gut geeignet. Kann auch mit einer 2K-Spritze aufgetragen werden. Die Farbe hat eine sehr hohe Abriebfestigkeit und ist beständig gegen Öle, Fette, Lösemittel und Chemikalien.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	53 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 920 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 440 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)
60	113	8,8
80	150	6,6
100	190	5,3
120	225	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

Grau, rot und gelb.

Glanzgrad (60°)

Seidenmatt

Härter

Komp. B: TEKNOPOX 4 HARDENER

Mischungsverhältnis (A:B)

4:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit, +23°C

6 h

Verdünner

Standardverdünner: 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 **BERFLÄCHEN**: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINK **BERFLÄCHEN**: 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 Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünnblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

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

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE **BERFLÄCHEN**: 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.

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

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

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

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 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 Applikation und der Trocknung muss die Temperatur der Luft, der Oberfläche und der Farbe über 0°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Trocknungszeit**- staubtrocken**

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

15 min (ISO 9117-3:2010)

1 h 15 min (ISO 9117-5:2012)

Überlackierbar

Oberfl. temp.	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST HS 150		mit anderen TEKNOPLAST- Deckfarben		mit TEKNODUR 0050, 0150, 3410, TEKNODUR COMBI 3430 und TEKNODUR COMBI 3560-75 Polyurethaneckfarbe	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max.*	min.	max. *
	+10 °C	6 h	6 Monate	6 h	18 Monate	6 h	6 Monate	12 h
+23 °C	2 h	6 Monate	2 h	18 Monate	2 h	6 Monate	2 h	3 d

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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. Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

Reinigung

TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 9514.

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 Umweltanforderungen. 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 ausschließlich Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.