

TEKNOPOX PRIMER 7-00 MIOX

Schnelltrocknende Epoxidgrundierung

TEKNOPOX PRIMER 7-00 MIOX ist eine schnelltrocknende Epoxidgrundierung, die Korrosionsschutzpigmente (Zinkphosphat und Eisenglimmer) enthält. Die Grundierung härtet selbst bei niedrigen Temperaturen (ab -10°C).



Der Beschichtungsstoff findet Anwendung als Korrosionsschutzgrundierung, oder als Zwischenschicht in Beschichtungssystemen dort, wo eine schnelle Überlackierbarkeit erforderlich ist, sowie in der automatischen Spritzapplikation.

Die matte Beschichtung zeigt eine sehr gute Haftfestigkeit, Härte und Beständigkeit gegen atmosphärische und mechanische Beanspruchung. Unter Einfluss von UV- Licht kann die Beschichtung kreiden und den Farbton ändern.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	65±1 Volumen-% (ISO 3233)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1200 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 320 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)	Theoretische Ergiebigkeit (m²/l)
	80	123	8,1
	100	154	6,5
	150	230	4,3

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
TO-810 Hellgrau, TO-880 Dunkelgrau, TO-250 Eisenoxidrot, TO-110 Gelb

Glanzgrad (60°)
Matt

Härter	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7377
Mischungsverhältnis (A:B)	100:14 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	3 h
Verdünner	Die Verwendung einer Verdünnung ist nicht notwendig. Bei Notwendigkeit kann TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 564 verwendet werden.
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). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten. Die Farbe kann auf alte gut haftende Beschichtungen aufgetragen werden, die mit mechanisch-manuellen Methoden bis zu einem Vorbereitungsgrad von Minimum P St 2 nach ISO 8501-2 vorbereitet wurden.

ZINK OBERFLÄCHEN: Feuerverzinkte Stahloberflächen und Aluminium, die atmosphärischen Bedingungen ausgesetzt waren, können beschichtet werden, indem sie durch das Sweep- Strahlen gereinigt wurden (SaS), sodass eine matte Oberfläche resultiert. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Es wird nicht empfohlen Feuerverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, zu beschichten. Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Matte, durch atmosphärische Bedingungen bewitterte Zinkoberflächen sollten durch die Entfernung von Zinkkorrosionsprodukten (Weißrost) und Ansammlungen von Verunreinigungen vorbereitet werden. Die zum Beschichten vorbereitete Oberfläche sollte trocken, fettfrei, frei von Staub und Salz sein. 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.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Pinsel

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. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Airless- Applikation (Pinselauftrag nur bei kleinen Oberflächen). Bei der Applikation mit dem Pinsel wird das Verdünnen mit einem Lösemittel empfohlen (Zugabe von ca. 3% Lösemittel) sowie ein Auftragen in mehreren Schichten, um die typische Schichtdicke zu erreichen.

Parameter für die Airless- Applikation:

Düsengröße 0,013 - 0,017".

Druck 20 - 30 MPa

Bei Erstellung der Beschichtungsspezifikation kann je nach Verwendungszweck und Konstruktionstyp eine andere als die empfohlene Trockenschichtdicke angenommen werden. Bei der Airless- Applikation liegt die typische Schichtdicke einer Schicht von 80 bis 300 µm. Durch das ändern der Schichtdicke wird auch der theoretische Verbrauch, die Schichtdicke, die Trocknungsdauer, die Zeit bis Überlackieren und die Zeit bis zur vollen Belastung geändert.

Arbeitsbedingungen

Während der Verarbeitung und Trocknung muss die Temperatur der Umgebungsluft über -10°C , die Temperatur der Farbe über $+15^{\circ}\text{C}$ und die relative Luftfeuchtigkeit unter 85% liegen. Die Mindesttemperatur der Oberfläche muss über -5°C (frost- und eisfreie Oberfläche) und mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Ausreichende Belüftung während der Verarbeitung und der Trocknungszeit wird empfohlen.

