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	Aluminium, Stahl
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 (m^2/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 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: STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen 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 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. Die Farbe kann auf alte gut haftende Beschichtungen aufgetragen werden, die mit mechanisch-manuellen Methoden bis zu einen Vorbereitungsgrad von Minimum P St 2 nach ISO 8501-2 vorbereitet wurden. 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°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.

Trocknungszeit	+23°C / 50% RH (Trockenschicht 100 µm)
- staubtrocken	nach 15 min
- grifffest	nach 45 min
- durchgehärtet	nach 5 Tagen

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit demselben Material		Polyurethan-Decklacke der Gruppe EMAPUR, TEKNODUR 705-00, TEKNODUR 0050**	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5°C	9 h	2 Monate*	9 h	1 Monat*
0°C	4,5 h	2 Monate*	4,5 h	1 Monat*
+5°C	3 h	2 Monate*	3 h	1 Monat*
+10°C	2 h	2 Monate*	2 h	1 Monat*
+23°C	45 min	2 Monate*	45 min	1 Monat*

*nicht begrenzt durch äußere Gegebenheiten. Für eine maximale Zwischenhaftung, ist eine saubere Oberfläche zwingend erforderlich. Wird die maximale Dauer für das Überlackieren überschritten, sollte die Oberfläche aufgeraut werden. Eine Erhöhung der Schichtdicke oder Luftfeuchte, können die Trocknung verlängern und die Zwischenhaftung beeinflussen.

** bei Verwendung eines anderen Decklack- Systems wird um Kontakt mit einem Vertreter der Firma TEKNOS gebeten.

Reinigung TEKNOSOLV 9506

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 ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.