

# TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX

## Epoxidgrundierung

TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX ist eine mit MIO (Eisenglimmer)-Pigmenten versetzte, thixotrope, hochfeste Epoxidgrundierung, die bei Temperaturen bis zu -10 °C aushärtet.



Die Beschichtung wird zur Grundierung von Stahlkonstruktionen verwendet, die in Meeres-, Küsten- und Industrieumgebungen eingesetzt werden. Darüber hinaus wird sie zur Grundierung von Stahlkonstruktionen verwendet, die hohen mechanischen Belastungen ausgesetzt sind.

Die halbmatte und widerstandsfähige Beschichtung bietet eine hervorragende Haftung und ist widerstandsfähig gegen mechanische Einflüsse. Die Beschichtung ist außerdem widerstandsfähig gegen Witterungseinflüsse. Bei direkter Sonneneinstrahlung kann die Oberfläche, wie bei allen Epoxidharzbeschichtungen, kreiden oder ihre Farbe verändern.



## TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Gusseisen, Stahl
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	80±2 Volumen-% (ISO 3233)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1450 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Weniger als 250 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)
	100	125	8,0
	150	190	5,3

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-250 rotbraun, TO-820 aschgrau
Glanzgrad (60°)	Seidenmatt

<b>Härter</b>	Komp. B: TEKNOPOX HARDENER 7377
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	100:23 Volumenteil / Volumenteile
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	1,5 h
<b>Verdünner</b>	Bei Bedarf (z. B. bei Verdickung des Produkts, Anwendung bei niedrigeren Temperaturen, Anwendung bei geringerer Trockenfilmdicke) bis zu 15 % TEKNOSOLV 9506 Verdünnung verwenden.
<b>Lagerung</b>	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

<b>Oberflächenvorbereitung</b>	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:  STAHLWERFLÄCHEN: Entfernen Sie Walzzunder und Rost durch Strahlreinigung bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (gem. ISO 8501-1) für Immersionsbelastung oder mindestens St 3 für atmosphärisch belastete Außenflächen. Für belastete Innenflächen wird mindestens St 2 empfohlen. Poröse Oberflächen sollten mit verdünnter TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX-Farbe versiegelt werden, bevor eine volle Lage aufgetragen wird. Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund. Die höchste chemische und mechanische Beständigkeit wird durch das direkte auftragen auf der sandgestrahlten Stahloberfläche mit einem Vorbereitungsgrad von mindestens 2½ gemäß ISO 8501-1 erhalten. 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.
<b>Auftragsverfahren</b>	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.

Mit Airless-Spritzgerät auftragen (Pinsel – nur für kleine Flächen). Bei Pinselauftrag wird empfohlen, die Farbe zu verdünnen (mit ca. 3 % Verdünner) und mehrere Anstriche aufzutragen, um die erforderliche Trockenschichtdicke zu erreichen.

Parameter für die Airless- Applikation:

Düsengröße 0,019 - 0,023"

Druck 20 - 25 MPa

Bei Erstellung der Beschichtungsspezifikation kann je nach Verwendungszweck und Konstruktionstyp eine andere als die empfohlene Trockenschichtdicke angenommen werden. Bei der Airless- Spritzapplikation liegt der typische Trockenschichtdickenbereich zwischen 70 und 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.

<b>Trocknungszeit</b>	+23 °C / 50% RH (Trockenschicht 100 µm)			
- staubtrocken	nach 45 min			
- grifffest	nach 2 h			
- durchgehärtet	nach 5 Tagen			
<b>Überlackierbar</b>				
Oberflächentemperatur	<b>Mit sich selbst</b>		<b>Mit Polyurethan-Decklacken der Emapur-, Teknodur-70-5-00- oder Teknodur-0050-Serie**</b>	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5 °C	24 h	1 Monat*	24 h	1 Monat*
0 °C	12 h	1 Monat*	12 h	1 Monat*
+5 °C	7 h	1 Monat*	7 h	1 Monat*
+10 °C	3 h	1 Monat*	3 h	1 Monat*
+23 °C	2 h	1 Monat*	2 h	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.

\*\*Wenn andere als die oben genannten Decklacke verwendet werden, wenden Sie sich bitte an Ihren Teknos-Vertreter, um Empfehlungen für die Überlackierung zu erhalten.

## 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](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließlich Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.