TEKNOPOX PRIMER 9-00

Epoxyprimer

Tweecomponenten epoxyprimer.

Het wordt gebruikt als roestwerende primer op gestraalde stalen oppervlakken en op verzinkte en aluminium oppervlakken in voorwerpen waar een goede weerstand tegen slijtage, water, olie en chemicaliën vereist is.

Verf is sneldrogend, heeft goede toepassingseigenschappen en de egalisatie is goed. Hardt zelfs uit bij een temperatuur van +0 °C.

TECHNISCHE GEGEVENS

Aanbevolen ondergrond	Aluminium, Staal, Zink
Bindmiddel	Epoxy
Vaste stoffen	62 ±2 vol%
Totale massa vaste stoffen	ca. 1030 g/l
Vluchtige organische stoffen (VOS)	Ca. 350 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) De opgegeven VOS-waarde is de gemiddelde waarde voor in de fabriek geproduceerde producten en is bijgevolg onderhevig aan variaties tussen individuele producten die onder dit technisch informatieblad vallen.
Theoretisch rendement	

Droge laag (µm)	Natte laag (µm)	Theoretisch spreidend vermogen (m^2/l)
60	97	10,3
80	129	7,8
100	161	6,2
120	193	5,2

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 dikste aanbevolen laagdikte.

Praktisch spreidend vermogen	De waarden zijn afhankelijk van de aanbrengtechniek, de gesteldheid van het oppervlak, overspray, enz.
Kleuren	Wit, lichtgrijs ~ RAL-7035, Buff ~ RAL-1014.
Glans (60°)	Half mat
Verharder	Comp. B: TEKNOPOX HARDENER 7219
Mengverhouding (A:B)	7:1 (volume)
Bruikbaarheidsduur, 23 °C	3 h
Verdunner	TEKNOSOLV 9506

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

GEBRUIKSAANWIJZING

Oppervlaktevoorbereiding	Verwijder van de oppervlakken alle verontreinigingen die nadelig kunnen zijn voor de voorbereiding van het oppervlak en het aanbrengen. 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. Oppervlakken die blootgesteld zijn aan verwering worden ook opgeruwd door middel van veegstralen (AlSaS) of schuren. OUDE GEVERFDE OPPERVLAKKEN GESCHIKT MAKEN VOOR OVERCOATING: Alle onzuiverheden die schadelijk kunnen zijn voor het aanbrengen van verf (bijv. vet en zouten) worden verwijderd. De oppervlakken moeten droog en schoon zijn. Oude, geverfde oppervlakken die maximale overschildertijd hebben overschreden, moeten ook worden opgeruwd. Beschadigde onderdelen worden voorbereid in overeenstemming met de eisen van de ondergrond en de onderhoudscoating. 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 Prefab Primer kan gebruikt worden, indien nodig.

	Het verdient aanbeveling om vóór het aanbrengen van de dekverf het oppervlak te reinigen tot kwaliteitsklasse FeX05, X = prefab primer (SFS 8145). Aanvullende instructieve informatie voor de voorbereiding van het oppervlak vindt u in de normen EN ISO 12944-4 en ISO 8501-2.
Applicatiemethode	Airless spuiten
Verwerking	Houd rekening met de houdbaarheid van het mengsel wanneer u de hoeveelheid die per keer gemengd moet worden schat. Voor het aanbrengen 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. Roer het product goed door voor gebruik. Bij voorkeur aanbrengen door middel van airless spuiten, omdat alleen deze methode in één keer de aanbevolen laagdikte oplevert. Geschikte nozzel voor airless spuiten 0,013 - 0,017". Voor het bijwerken en schilderen van kleine oppervlakken kan een kwast worden gebruikt.
Verwerkingsvoorwaarden	Het te schilderen oppervlak moet droog zijn. De temperatuur van de omgevingslucht, van het oppervlak en van de verf moet hoger zijn dan 0 °C en de relatieve luchtvochtigheid moet lager zijn dan 80% gedurende de toepassings- en droogperiode. Daarnaast moet de temperatuur van het te behandelen oppervlak en de verf minimaal +3 °C boven het dauwpunt van de omgevingslucht zijn.
Verdunnen	Indien nodig de verf verdunnen met TEKNOSOLV 9506.

Droogtijden +23 °C / 50 % RV (droge laag 60 µm)

- stofdroog 10 min (ISO 9117-3:2010)

- kleefvrij 45 min (ISO 9117-5:2012)

Overschilderbaar

Opp. temp.	op zichzelf		met TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 en TEKNODUR COMBI 3430 polyurethaanverven		met TEKNODUR COMBI 3560-78		met TEKNODUR 100 9-12	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max.*	min.	max. *
+10°C	1 h	2 maanden	1 h	1 maand	1 h	2 maanden	1 h	14 d
+23°C	45 min	2 maanden	45 min	1 maand	45 min	2 maanden	45 min	14 d

* Maximale overschildertijd zonder opruwen.

Verhoging van de laagdikte en een verhoging van de relatieve luchtvochtigheid in de droogomgeving vertragen gewoonlijk het droogproces.

Reiniging TEKNOSOLV 9506

GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Veiligheids- en voorzogsmaatregelen Zie het veiligheidsinformatieblad (SDS).

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

De bovenstaande informatie is normatief en gebaseerd op laboratoriumproeven en praktische ervaring. De informatie is vrijblijvend en wij kunnen geen aansprakelijkheid accepteren voor de resultaten die verkregen zijn onder werkomstandigheden die buiten onze controle vallen. Als bijgevolg is de koper of de gebruiker niet vrijgesteld van de verplichting om de geschiktheid van onze producten voor specifieke middelen en toepassingsmethoden te testen onder de werkelijke applicatie voorwaarden. Onze aansprakelijkheid dekt enkel schade die rechtstreeks veroorzaakt is door gebreken van de door Teknos geleverde producten. Dit product is alleen bedoeld voor professioneel gebruik. Dit impliceert dat de gebruiker over voldoende kennis moet beschikken om het product correct te kunnen gebruiken met het oog op de technische aspecten en de arbeidsveiligheid. De meest recente versies van de technische veiligheidsbladen en de veiligheidsinformatiebladen zijn beschikbaar op onze website www.teknos.com. Alle handelsmerken die in dit document worden weergegeven, zijn het exclusieve eigendom van Teknos of zijn gelieerde bedrijven.