

TYPE	TEKNODUR PRIMER 5 er en 2-komponent primer, hvor den anvendte hærder er en alifatisk isocyanat harpiks.
ANVENDELSE	TEKNODUR PRIMER 5 er en kvalitativ, multifunktionel primer til overflader af stål.
SPECIELLE EGENSKABER	TEKNODUR PRIMER 5 er en hurtigtørrende og overflade filler, der danner en tæt og jævn malingsfilm. Den kan anvendes som primer selv til højt ydende topcoats. Malingen er let at slibe ned og kan derfor også bruges som et vådt-på-vådt system med en polyuretan topcoat.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A): 9 volumendele Hærder (komp. B): TEKNODUR PRIMER 5 HARDENER 1 volumendel
-------------------------	--

Brugstid ved +23 °C (potlife) 6 timer

Tørstof 45 ± 2 pr. volumen

Total tørstofmasse Ca. 836 g/l

Flygtige organiske stoffer (VOC) Ca. 480 g/

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)
	40	88	11,2
	100	222	4,5
	200	444	2,3

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

Praktisk malingsforbrug Afhænger af påførings teknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH

(40 µm tørfilm)	efter 20 min.
- støvtør (ISO 9117-3:2010)	efter 1 time
- klæbefri (ISO 9117-5:2012)	efter 3 timer
- håndteringstør	senest efter 5 timer
- slibetør	60 °C / 30 min.
- forceret tørring	

- overmalbarhed, 50 % RH (40 µm tørfilm)

overflade-temperatur	med sig selv eller med TEKNODUR topcoats*	
	min.	max.
+5 °C	Efter 16 timer	-
+23 °C	Efter 2 timer	-

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

* AQUATOP-serien kan anvendes som topcoat når der males på træ.

Fortynder Standardfortyndere: TEKNOSOLV 9521 og TEKNOSOLV 9526 (ikke aromatisk)

Rengøring TEKNOCLEAN 6496

Glans Halvmat

Nuance Hvid og grå

SIKKERHEDSDATA Se sikkerhedsdatablad.

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger.

STEEL SURFACES: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tynde plader forbedres vedhæftningen.

ZINKOVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er f.eks. aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt. Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS).

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

POLYESTER PUTTY OVERFLADER: Overfladerne tørslibes (P80 eller P120) og fjern støv med fortynder.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Shopprimer

KORRO E Epoxy shopprimer kan om nødvendig anvendes.

Blanding af komponenter

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og malingens temperatur være over +5 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Desuden skal overfladens og malingens temperatur være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.

Påføring

Malingen omrøres omhyggeligt inden brug.

Anvendes malingen som en normal overflade filler (til konventionel sprøjtning) fortyndes den 10-20 % med TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 9526. Afhængig af den ønskede lagtykkelse påføres malingen i 1-2 lag. Tør lagtykkelse vil så være 40-100 µm. Malingen kan slibes når den er tør (tørslibning P280/P320, vådslibning P600/P800).

Hvis der ønskes et tykkere lag kan malingen også påføres ufortyndet. Her er den max. våd lagtykkelse 500 µm (ca. 220 µm tørfilm), som ikke må påføres af en gang men bedst med 3-4 påføringer.

Til opfriskning kan TEKNODUR PRIMER 5 anvendes som våd-på-våd primer. Den fortyndes 25 % med TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 9526. Påfør et lag i normal lagtykkelse (tørfilm ca. 25 µm). Lad malingen tørre i 15 min., påfør derefter en polyuretan topcoat, fx. en fra TEKNODUR serien ved sprøjtning. AQUATOP-serien anvendes til træoverflader.

Påføres med konventionel eller airless sprøjtning (dyse 0,013 – 0,018") eller med pensel.

Hærderen og den færdige malingsblanding indeholder isocyanater. I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales brug af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter bruges. Så beskyttes øjne og ansigt.

Hærderen bør åbnes med forsigtighed, da der kan opstå overtryk under opbevaringen.

ØVRIGE OPLYSNINGER

Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt og tørt i tætsluttende emballage. Hærderen reagerer ved luftfugtighed, og derfor bør en åbnet beholder opbevares helt lukket og bør anvendes inden for 14 dage

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.