

<b>TYPE</b>	2-komponent epoxyprimer.
<b>ANVENDELSE</b>	Primer i epoxyuretan-systemer.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	Giver en glimrende vedhæftning til stål, aluminium og forzinkede overflader. Tåler store mekaniske påvirkninger og har god bestandighed over for diverse opløsningsmidler, kemikalier og olier. Er fremstillet med en thixotropi, som medfører stor "løbesikkerhed" ved påføring af store lagtykkelser. Malingen indeholder zinkfosfat.

#### TEKNISKE DATA

<b>Hærder</b>	Til denne serie anvendes INERTA HARDENER 7200.		
<b>Blandingsforhold</b>	4 volumendele base til 1 volumendel hærder 7 vægtdele base til 1 vægt del hærder		
<b>Brugstid ved +23 °C (Potlife)</b>	Ca. 8 timer		
<b>Tørstof</b>	Ca. 70 vægt-% Ca. 48 volumen-%		
<b>Massefylde</b>	1,4 g/cm <sup>3</sup>		
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Se sikkerhedsdatablad		
<b>Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne</b>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /kg) (m <sup>2</sup> /l)
	80	170	4,7 6,3
	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.		
<b>Praktisk forbrug</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.		
<b>Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (80 µm tørfilm)</b>			
- overfladetør (ISO 1517:1973)	Ca. 1 time		
- håndteringstør (DIN 53150:1995)	Ca. 3 timer		

- overmalbarhed

med sig selv		
	+10 °C	+23 °C
min.	12 timer	4 timer
max.	6 måneder	6 måneder

De anførte tørretider er vejledende, da produktet tørrer forskelligt afhængig af lagtykkelse og tørreforhold.

<b>Rengøring</b>	TEKNOSOLV 9506-00 eller TEKNOSOLV 6720.
<b>Glans</b>	Mat.
<b>Nuance</b>	Leveres i grå og RAL 7032. Øvrige nuancer efter aftale.
<b>Opbevaring</b>	Se side 2.

<b>SIKKERHEDSDATA</b>	Se sikkerhedsdatablad.									
<b>BRUGSANVISNING</b>										
<b>Forbehandling</b>	<p><b>STÅLOVERFLADER:</b> Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tynde plader forbedres vedhæftningen.</p> <p><b>ZINKOVERFLADER:</b> 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. Maling anbefales ikke til forzinkede konstruktioner, som skal udsættes for direkte belastning af vand eller kemikalier. Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS).</p> <p><b>GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:</b> Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladen skal være ren og tør. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru.</p>									
<b>Blanding af komponenter</b>	Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Base og hærdere blandes sammen og røres meget omhyggeligt helt ned til bunden af beholderen før påføring. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.									
<b>Påføringsforhold</b>	Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og hærdning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over 10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Desuden skal overfladens og malingens temperatur være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.									
<b>Påføring</b>	Konventionel, højtryk- og airless sprøjtning samt pensel.									
	<table border="0"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;"><u>Udstyr</u></th> <th style="text-align: left;"><u>Fortynder</u></th> <th style="text-align: left;"><u>Retningsgivende viskositet</u> <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Lufforstøvning</td> <td>TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00</td> <td>20-40 s</td> </tr> <tr> <td>Airless (Dyse: 0,013-0,018")</td> <td>TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00</td> <td>Ufortyndet eller op til 5 % fortyndertilsætning.</td> </tr> </tbody> </table>	<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	<u>Retningsgivende viskositet</u> <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>	Lufforstøvning	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	20-40 s	Airless (Dyse: 0,013-0,018")	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	Ufortyndet eller op til 5 % fortyndertilsætning.
<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	<u>Retningsgivende viskositet</u> <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>								
Lufforstøvning	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	20-40 s								
Airless (Dyse: 0,013-0,018")	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	Ufortyndet eller op til 5 % fortyndertilsætning.								
<b>ØVRIGE OPLYSNINGER</b>	<p>Lagerstabilitet: Se etiket. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.</p> <p>Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p>									

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com).