

# TEKNOSYNT PRIMER 3

## Alkydgrundfarbe

|                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>ART DES WERKSTOFFES</b> | Lackbenzinverdünnbare, thixotropische und schnelltrocknende Farbe. Enthält aktive Rostschutzpigmente.  |
| <b>VERWENDUNG</b>          | Das Auftragen ist auf der Baustelle sowie in Lackierereien in Stadt-, Meeres- und Industrielatmosphäre möglich. Ebenfalls geeignet für die Applikation mit dem Pinsel auf drahtgebürsteten Oberflächen und für Produktlackierungen, z.B. auf Transportmitteln. Beschichtungssysteme K12. |

### TECHNISCHE DATEN

|  |                     |                  |   |
|--|---------------------|------------------|---|
| <b>Festkörpergehalt</b>                                    | 45 ±2 Volumen-%     |                  |   |
| <b>Gesamtmasse der Feststoffe</b>                          | ca. 740 g/l         |                  |   |
| <b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>               | ca. 480 g/l         |                  |   |
| <b>Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch</b> | Trockenschicht (µm) | Nassschicht (µm) | Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l) |
|  | 40                  | 88               | 11,2  |
|  | 80                  | 177              | 5,6   |
|  | 100                 | 222              | 4,5   |

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und 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.

**Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)**

- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 1 h
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 2 h

**Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 40 µm)**

| Oberflächen-<br>temperatur | mit sich selbst,<br>TEKNOSYNT COMBI 50, TEKNOSYNT 90,<br>oder ähnlichen Farben |      |
|----------------------------|--|------|
|                            | min.   | max. |
| <b>+5°C</b>                | nach 8 h   | -    |
| <b>+23°C</b>               | nach 3 h   | -    |

Erhöhte Temperatur beschleunigt die Trocknung wesentlich.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

|   |                                    |
|---|------------------------------------|
| <b>Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge</b> | TEKNOSOLV 9507 oder TEKNOSOLV 1621 |
| <b>Glanzgrad</b>                              | Halbmatt                           |
| <b>Farbtöne</b>                               | Gelb, grau, rot und schwarz        |
| <b>BESONDERE HINWEISE</b>                     | Siehe Sicherheitsdatenblatt.       |

**Bitte wenden!**

NB! Wegen der Gefahr der Selbstentzündung müssen Produktabfälle, Spritznebel und verschmutzte Lappen usw. an einem feuersicheren Platz in luftdichten Behältern gelagert werden. Alternativ kann das Eintauchen in ein Wasserbad empfohlen 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:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2 oder durch Drahtbürsten bis zum Vorbereitungsgrad St 2 (roter Farbton) (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnschichtflächen 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 Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

**Fertigungsbeschichtung**

Bei Bedarf können KORRO PVB Fertigungsbeschichtung, KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

**Arbeitsbedingungen**

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

**Auftragen**

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann mit einem Pinsel oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,015 - 0,018".

**SONSTIGES**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

---

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.

---



DE\_335\_Tuoteseloste.pdf