



www.teknos.com

TECHNISCHES DATENBLATT
03 09.05.2017

INERTA PRIMER 3210

2K- Epoxidgrundierung

ART DES WERKSTOFFES

Eine 2-K Epoxidharzgrundierung.

VERWENDUNG

Grundierung für Epoxid – Polyurethansysteme.

SPEZIALEIGENSCHAFTEN

Gibt eine hervorragende Haftung auf Stahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen. Gute Beständigkeit gegen mechanische Einwirkung sowie gegen Lösemittel, Chemikalien und diverse Öle.
Durch die thixotrope Einstellung gewährleistet eine hohe Sicherheit gegen Läuferbildung bei sehr hohen Schichtstärken.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis

Stammfarbe (Comp. A): INERTA PRIMER 3210	4 Vol.	7 Gew.
Härter (Comp B): INERTA HARDENER 7200	1 Vol.	1 Gew.

Topfzeit, +23 °C

8 h

Festkörpergehalt

ca. 70 Gew.-%
ca. 48 Vol.-%

Dichte (gebrauchsfertiges System)

1,4 g/cm³

Flüchtige organische Verbindung (VOC)

ca. 440 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretische Ergiebigkeit

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)
80	170	4,7	6,6

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 beschichtenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

- staubtrocken (ISO 1517:1973)	nach 1 h
- griffest (DIN 53150:1995)	nach 3 h
- Wärmetrocknung	

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

mit sich selbst oder mit Deckfarben der Inerta-Serie *

Oberflächentemperatur	min.	max.
+10°C	12 h	6 Monate
+23°C	4 h	6 Monate

Die angegebenen Werte der Trockenzeiten und Überlackierung können sich in Abhängigkeit von Schichtdicke und Trocknungsverhältnissen verändern.

Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge

TEKNOSOLV 9506 bzw. TEKNOSOLV 6720

Glanzgrad

matt

Farbtöne

Lieferbar in grau und RAL 7032, andere Farbtöne auf Anfrage

BESONDERE HINWEISE

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

GEBRAUCHSANWEISUNG	
Oberflächenvorbereitung	<p>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:</p> <p>STAHLÖBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1) Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.</p> <p>ZINKÖBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Beschichten ist nicht empfohlen, wenn die verzinkten Objekte direkter Belastung von Wasser oder Chemikalien ausgesetzt werden. Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS).</p> <p>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden.</p>
Vermischung der Komponenten	<p>Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.</p>
Arbeitsbedingungen	<p>Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.</p>
Auftragen	<p>Vor der Arbeit die Farbe gut aufmischen.</p> <p>Die Farbe kann mit konventionellem Hochdruckspritzen, Airless-Spritzen oder Pinsel aufgetragen werden.</p> <p>Geeignete Spritzdüsengröße für das Airless-Spritzen ist 0,013 - 0,018". Das Material kann unverdünnt oder mit bis zu 5% Zusatz von der Verdünnung TEKNOSOLV 9506 bzw. TEKNOSOLV 6720 verarbeitet werden.</p> <p>Für die Verarbeitung mittels konventioneller Luftzerstäubung wird empfohlen die Viskosität auf 20-40 sek. im 4 mm DIN Becher bei 20°C mit o.g. Verdünnung einzustellen.</p>
SONSTIGES	<p>Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden. Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>

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 zur Verfügung.