

TEKNOPOX AQUA PRIMER 3

Epoxidgrundierung

ART DES WERKSTOFFES

TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 ist eine wasserverdünnbare 2-K-Epoxidgrundfarbe für Metalloberflächen. Enthält aktive, blei- und chromatfreie Korrosionsschutzpigmente.

VERWENDUNG

Ist als Grundbeschichtung für gestrahlte Stahloberflächen bei abrieb- und chemikalienbeständigen Epoxidsystemen K1 und K16 verwendet.

Als Korrosionsschutz auf Stahl, Aluminium, säurebeständigem Stahl, verzinkten konstruktions und Blechteilen. Kann mit alle Lacktypen überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN
Mischungsverhältnis

Stammfarbe (Comp. A):	1 Volumenteil
Härter (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300	1 Volumenteil
oder	
Härter (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02	

Topfzeit, +23 °C

 mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1½ h,
 mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 1 h

Festkörpergehalt

 45 ±2 Volumen-%
 MIOX: 47 ±2 Volumen-%

Gesamtmasse der Feststoffe

 ca. 680 g/l
 MIOX: ca. 890 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC)

 ca. 40 g/l
 MIOX: ca. 30 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch

	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	60	133	7,5
	80	178	5,6
	120	267	3,7
MIOX:			
	60	127	7,8
	80	170	5,9
	120	255	3,9

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 60 µm)

 - staubtrocken (ISO 9117-3:2010) mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 2 h,
 mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 50 min

 - griffest (DIN 53150:1995) mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 10 h,
 mit TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 5 h

Überlackierbar, 50 % RH (Trockenschicht 60 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst, TEKNOPLAST 50, TEKNOPLAST HS 150 oder INERTA 50		mit TEKNOPOX AQUA 0350, TEKNOPOX AQUA 0360 oder mit Deckfarben der TEKNODUR AQUA-Serie oder TEKNODUR-Serie	
	min.	max.*	min.	max.*
+15°C	nach 1 Tag	nach 6 Monate	nach 2 d	nach 1 Monat
+23°C	nach 4 h	nach 6 Monate	nach 4 h	nach 1 Monat

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Verdünnung und Reinigung der
Werkzeuge

Wasser

Glanzgrad

Halbmatt

Farbtöne

 Rot und grau
 Die Farbe ist auch mit MIOX-Pigmentierung hergestellt.

BESONDERE HINWEISE

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Bitte wenden!

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 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINK OBERFLÄCHEN: 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. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten.

Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Für neue, verzinkte Dünnblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünnblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

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 E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Vermischung der Komponenten

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.

VERMISCHTE FARBE DARF NICHT NACH ÜBERSCHREITEN DER TOPFZEIT 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 +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70 % nicht übersteigen.

Um zu schnelles Trocknen am Anfang zu vermeiden darf die relative Luftfeuchtigkeit besonders beim Auftragen mit Spritze über 30 % liegen.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze mit Luftunterstützung zu empfehlen. Geeignete Spritzdüsengröße ist 0,013 - 0,018". Für Farbe mit MIOX-Pigmentierung soll Spritzdüsengröße 0,015 - 0,019" und Filter 0,315 mm (50 mesh) angewendet werden. Die Farbe soll in einer gleichmäßigen Schicht zur geforderten Schichtdicke aufgetragen werden. Eine besondere Aufmerksamkeit soll auf das Auftragen an Kanten, Ecken und Schweißnähten gerichtet werden. Auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden, aber dann muss eine zusätzliche Schicht aufgetragen werden, um die geforderte Schichtdicke zu erreichen.

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.

FROSTFREI LAGERN.

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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_621_Tuoteseloste.pdf