

TEKNOPOX PRIMER 4

Epoxidgrundierung

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOPOX PRIMER 4 ist eine lösemittelverdünnbare 2K-Epoxidgrundfarbe.
VERWENDUNG	Wird als Grundbeschichtung für gestrahlte Stahloberflächen verwendet. Wird auch als Grundbeschichtung auf säurefestem Stahl, Zink, Aluminium und Dünnsblech benutzt.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Die Farbe ist schnell überlackierbar und ist deshalb für schnelles Auftragen gut geeignet. Kann auch mit einer 2K-Spritze aufgetragen werden. Die Farbe hat eine sehr hohe Abriebfestigkeit und ist beständig gegen Öle, Fette, Lösemittel und Chemikalien.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. A): Hardener (Comp B): TEKNOPOX 4 HARDENER	4 Volumenteile 1 Volumenteil	
Topfzeit, +23 °C	6 h		
Festkörpergehalt	53 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)		
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 920 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 440 g/l		
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

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) nach 15 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) after 1 h 15 min

Überlackierbar (Trockenschicht 60 µm)

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST HS 150		mit anderen TEKNOPLAST-Deckfarben		mit TEKNOPLAST 0050, 0150, 3410, TEKNODUR COMBI 3430 und TEKNODUR COMBI 3560-75 Polyurethandeckfarbe	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	nach 6 h	nach 6 Monate	nach 6 h	nach 18 Monate	nach 6 h	nach 6 Monate	nach 12 h	nach 7 d
+23°C	nach 2 h	nach 6 Monate	nach 2 h	nach 18 Monate	nach 2 h	nach 6 Monate	nach 2 h	nach 3 d

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen..

Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

Verdünnung	Standardverdünner: TEKNOSOLV 9506
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOPLAST 9530
Glanzgrad	Halbmatt
Farbtöne	Grau, rot und gelb
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). Aufräuen 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.

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. 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 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.

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 +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.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsengröße ist 0,013 - 0,019". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel oder Rolle gearbeitet werden.

Beim Auftragen mit 2K-Spritze soll das Verhältnis der Dosierpumpe 4:1 sein. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen. Die jeweiligen Komponenten (Stammfarbe / Härter) sind nicht zu verdünnen, wenn über eine 2K-Anlage mit entsprechend eingestelltem Mischungsverhältnis appliziert wird.

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 zur Verfügung.



DE_1627_Tuoteseloste.pdf