



# TEKNOCRYL PRIMER 3

## akryylipohjamaali

<b>MAALITYYPPI</b>	TEKNOCRYL PRIMER 3 on tiksotrooppinen, akryylihartsiin perustuva ruosteenestopohjamaali.
<b>KÄYTTÖ</b>	Käytetään pohjamaalina akryylimaalauksjärjestelmissä K50.
<b>ERIKOISOMINAISUUDET</b>	Maali tarttuu hyvin suihkupuuhdistettuun teräspintaan, sinkittyyn teräspintaan ja alumiinipintaan. Ei sisällä halogenoituja hiilivetyjä.

### TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus** 43 ±2 tilavuus-%

**Kiintoainepitoisuus** n. 760 g/l

**Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)** n. 500 g/l

**Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus**

Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)
40	93	10,8
80	186	5,4

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

### Käytännön riittoisuus

Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

**Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)**

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) ½ h kuluttua

- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 1 h kuluttua

**Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)**

pinnan lämpötila	itsellään, TEKNOCRYL 90:llä tai PLASTONilla	
	min.	max.
<b>0°C</b>	6 h kuluttua	-
<b>+23°C</b>	3 h kuluttua	-

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

**Ohenne, välineiden pesu** TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639

**Kiilto** Himmeä

**Värisävyt** Valkoinen ja harmaa

**VAROITUSMERKINTÄ** Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

---

**KÄYTTÖOHJEET****Pinnan esikäsitteily**

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaali kohtaisesti seuraavasti:

**TERÄSPINNAT:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

**SINKKIPINNAT:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa.

**ALUMIINIPINNAT:** Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

**YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsitteily tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

**Konepajapohja**

Tarvittaessa soveltuvat KORRO PVB konepajapohja, KORRO E epoksikonepajapohja, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkisiikaattikonepajapohja.

**Maalausolosuhteet**

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli 0°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

**Maalaus**

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Sopiva ilmaton ruiskun suutin on 0,15". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

**LISÄTIETOJA**

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

---

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratorikokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme [www.teknos.com](http://www.teknos.com) löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.

---



FI\_615\_Tuoteseloste.pdf