

<b>TYPE</b>	Er en to-komponent primer basert på epoksyharpiks.
<b>ANVENDELSE</b>	Primer for epoxy polyuretan systemer.
<b>SPESIELLE EGENSKAPER</b>	Utmerket vedheft til stål, aluminium og sinkbelagte overflater. God motstand mot mekanisk skade, løsemidler, kjemikalier og oljer. Er tiksotropisk i formulering, som gjør den bedre mot sig hvis den påføres i tykke strøk. Malingen inneholder sinkfosfat.

#### TEKNISKE DATA

<b>Herder</b>	Til denne serien brukes INERTA HARDENER 7200.														
<b>Blandingsforhold</b>	4 volumndele base til 1 volumdel herder 7 vektdeler base til 1 vektdel herder														
<b>Bruktid ved +23 °C (Potlife)</b>	Ca. 8 timer														
<b>Tørrestoff</b>	Ca. 70 % etter vekt Ca. 48 % etter volum														
<b>Tetthet</b>	1,4 g/cm <sup>3</sup>														
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	Se sikkerhetsdatablad														
<b>Anbefalt lagtykkelse og teoretisk rekkeevne</b>	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk rekkeevne (m <sup>2</sup> /kg)      (m <sup>2</sup> /l)												
	80	170	4,7              6,3												
	Mange av malingens egenskaper vil endre seg hvis det brukes for tykt lag. Derfor anbefales det at produktet ikke brukes i lagtykkelser som er mer enn dobbel så store som den anbefalte lagtykkelsen.														
<b>Praktisk rekkeevne</b>	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.														
<b>Tørketid ved +23 °C / 50 % RH (80 µm tørrfilm)</b>															
- klebefri (ISO 1517:1973)	Ca. 1 time														
- berøringstørr (DIN 53150:1995)	Ca. 3 timer														
<b>- overmalingsbar</b>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="3">med seg selv</th> </tr> <tr> <th></th> <th>+10 °C</th> <th>+23 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>min.</td> <td>12 timer</td> <td>4 timer</td> </tr> <tr> <td>max.</td> <td>6 måneder</td> <td>6 måneder</td> </tr> </tbody> </table>			med seg selv				+10 °C	+23 °C	min.	12 timer	4 timer	max.	6 måneder	6 måneder
med seg selv															
	+10 °C	+23 °C													
min.	12 timer	4 timer													
max.	6 måneder	6 måneder													
	Tørketidene er omtrentlige og kan variere avhengig av lagtykkelser og tørkeforhold.														
<b>Rengjøring</b>	TEKNOSOLV 9506-00 eller TEKNOSOLV 6720.														
<b>Glans</b>	Matt.														
<b>Farger</b>	Finnes i grå og RAL 7032. Andre farger etter avtale.														
<b>Oppbevaring</b>	Se side 2.														

**SIKKERHETSDATA** Se sikkerhetsdatablad.

## BRUKSANVISNING

<b>Forbehandling</b>	<p>STÅLOVERFLATER: Fjern sponrester og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Feste blir bedre på tynne plater, hvis overflaten gjøres ru.</p> <p>ZINKOVERFLATER: Varmeforzinkete stålkonstruksjoner som utsettes for vær og vind, kan males hvis overflaten sandblåses (SaS), slik at hele overflaten blir matt. Passende blåsemidler er f.eks. aluminiumoksid og natursand. Maling anbefales ikke til galvaniserte konstruksjoner som skal senkes ned i vann eller kjemikalier. Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS).</p> <p>GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING: Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflaten skal være ren og tørr. Gamle, malte overflater som har overskredet maksimal overmalbarhet, må gjøres ru.</p>									
<b>Blanding av komponenter</b>	Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaper.									
<b>Påføringsforhold</b>	Overflaten som skal males må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over 10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %. Dessuten må overflatetemperaturen og malingen være minst 3 °C over luftens duggpunkt.									
<b>Påføring</b>	Konvensjonell, høytrykks- og airless sprøyting og pensel.									
	<table> <thead> <tr> <th><u>Utstyr</u></th> <th><u>Fortynner</u></th> <th><u>Veiledende viskositet DIN-kopp 4 mm 20 °C</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Luffforstøving</td> <td>TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00</td> <td>20-40 s</td> </tr> <tr> <td>Airless (Dyse: 0,013-0,018")</td> <td>TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00</td> <td>Ufortynnet eller opptil ca. 5 % fortynder tilsetning.</td> </tr> </tbody> </table>	<u>Utstyr</u>	<u>Fortynner</u>	<u>Veiledende viskositet DIN-kopp 4 mm 20 °C</u>	Luffforstøving	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	20-40 s	Airless (Dyse: 0,013-0,018")	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	Ufortynnet eller opptil ca. 5 % fortynder tilsetning.
<u>Utstyr</u>	<u>Fortynner</u>	<u>Veiledende viskositet DIN-kopp 4 mm 20 °C</u>								
Luffforstøving	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	20-40 s								
Airless (Dyse: 0,013-0,018")	TEKNOSOLV 9506-00 el. TEKNOSOLV 6720-00	Ufortynnet eller opptil ca. 5 % fortynder tilsetning.								
<b>YTTERLIGERE INFORMASJON</b>	<p>Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevaring skal skje i tett lukket emballasje.</p> <p>Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p>									

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com).