

<b>TYPE</b>	To-komponent epoxy primer.
<b>ANVENDELSE</b>	Brukes som anti korrosjons primer på sandblåste overflater av stål så vel som på forsinkete og aluminiumsoverflater, hvor det stilles krav til god bestandighet mot mekanisk slitasje, vann, olje og kjemikalier.
<b>SPESIELLE EGENSKAPER</b>	Hurtigtørkende, gode appliserings egenskaper med god utflyt. Vil herde selv ved en temperatur på 0 °C.

### TEKNISKE DATA

<b>Blandingsforhold</b>	Base (komp. A): Herder (komp. B): TEKNOPOX HARDENER 7219	7 volumdeler 1 volumdel	
<b>Bruktid ved +23 °C (Potlife)</b>	3 timer		
<b>Volum tørrstoff</b>	62 ± 2 %		
<b>Egenvekt</b>	Ca. 1030 g/l		
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	Ca. 350 g/l		
<b>Anbefalt lagtykkelse og teoretisk dekkevne</b>	Tørrfilm (µm) 60 80 100 120	Våtfilm (µm) 97 129 261 193	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l) 10,3 7,8 6,2 5,2

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.

**Dekkevne** Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.

### Tørketid ved +23 °C / 50 % RH (tørrfilm 60 µm)

- klebefri (ISO 9117-3:2010)	Etter 10 min.
- berøringstørr (ISO 9117-5:2012)	Etter 45 min.

### Overmalingsintervaller

Overflate temp.	med seg selv		Med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 og TEKNODUR COMBI 3430 polyuretanmalinger		Med TEKNODUR COMBI 3560-78		Med TEKNODUR 100 9-12	
	min	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	etter 1 t	etter 2 t	etter 1 t	etter 1 mdr.	etter 1 t	etter 2 mdr.	etter 1 t	etter 4 dg
+23 °C	etter 45 min.	etter 2 mdr.	etter 45 min.	etter 1 mdr.	etter 45 min.	etter 2 mdr.	etter 45 min.	etter 14 dg

\* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid.

**Tynner, rengjøring** TEKNOSOLV 9506.

**Glans** Halvmatt.

**Farger** Hvit, lys grå ~ RAL 7035, brungul ~ RAL 1014.

**SIKKERHETSDATA** Se sikkerhetsdatablad.

---

**BRUKSANVISNING****Forbehandling**

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

**STÅLOVERFLATER:** Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Vedheft blir bedre på tynneplater, hvis overflaten gjøres ru.

**SINK OVERFLATER:** Varmeforsinkete 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. I henhold til standarden ISO 12944-5 anbefales malingen ikke til galvaniserte konstruksjoner som skal senkes ned i vann. Maling av varmforsinkete konstruksjoner som skal senkes ned i vann må avtales separat med Teknos.

Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS). Matforvitrede overflader kan behandles med RENSA STEEL rengjøringsmiddel til galvaniserte overflater.

**ALUMINIUMSOVERFLATER:** Overfladen behandles med RENSA STEEL rengjøringsmiddel til galvaniserte overflater. Overflater som utsettes for vær og vind, gjøres ru med sandblåsing (AlSaS) eller sliping.

**GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING:** Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

**Blanding av komponenter**

Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Innan på börjar måla ska bas och hårdare blandas i rätt förhållande. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaber.

**Shopprimer**

Ved behov kan KORRO E epoxy, shopprimer. Før overflatebehandling anbefales det å rengjøre overflaten til renhetsgrad FeX05, X = shopprimer (SFS 8145).

**Påføringsforhold**

Overflaten som skal males må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over 0 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn under 80 %. Dessuten må overflatetemperaturen og malingen være minst 3 °C over luftens duggpunkt.

**Påføring**

Omrøres grundig før bruk. Hvis nødvendig, fortynnes malingen med TEKNOSOLV 9506.

For påføring anbefales airless spray, da man med denne metoden kan oppnå anbefalt filmlagtykkelse med en påføring. Bruk dysestørrelse 0,013-0,017". Pensel kan brukes til flekking på små områder.

**YTTERLIGERE INFORMASJON**

Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig i tett lukket emballasje.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.