

# TEKNODUR PRIMER 8-00

## polyuretgrundfärg

<b>FÄRGTYP</b>	TEKNODUR PRIMER 8-00 är en tvåkomponent polyuretgrundfärg med låg lösningsmedelshalt och alifatiskt isocyanatharts som härdare.
<b>ANVÄNDNING</b>	TEKNODUR PRIMER 8-00 är en högklassig och mångsidig grundfärg för stål-, zink- och aluminiumytor.
<b>SPECIALLEGENSKAPER</b>	TEKNODUR PRIMER 8-00 är en grundfärg med hög torrhalt. Den bildar ett tätt och jämt färgskikt. Färgen kan användas som grundfärg även under krävande täckmålningar, såsom för målning av transportmedel. Rekommenderas att använda med täckfärger från TEKNODUR 100 -serien.

### TEKNISKA DATA

<b>Blandningsförhållande</b>	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNODUR HARDENER 0010	8 volymdelar 1 volymdel	
<b>Brukstid vid +23 °C</b>	2½ h		
<b>Torrhalt</b>	56 ±2 volym-%		
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	ca 990 g/l		
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	ca 400 g/l		
<b>Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit</b>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
	60	107	9,3
	100	178	5,6

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

**Praktisk färgåtgång** Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

#### Torktid, +23°C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 30 min
- klubbfri (ISO 9117-5:2012) efter 3 h
- forcerad torkning 60°C / 1 h

#### Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 60 µm)

ytans temperatur	med sig själv eller med TEKNODUR- eller TEKNODUR COMBI -seriens täckfärger	
	min.	max.
<b>+5°C</b>	efter 20 h	-
<b>+23°C</b>	efter 3 h	-

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

<b>Förtunning</b>	Standardförtunning: TEKNOSOLV 9526.
<b>Rengöring av redskap</b>	TEKNOCLEAN 6496
<b>Glans</b>	Halvblank
<b>Kulörer</b>	Enligt överenskommelse.
<b>SKYDDSMÄRKNING</b>	Se säkerhetsdatabladet.

Vänd

## BRUKSANVISNING

### Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts, fett samt vattenlösliga salter för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av färg. Beroende på underlag görs förbehandlingen enligt följande:

**STÅLYTOR:** Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

**TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):** Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

**ALUMINIUMYTOR:** Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.

**ZINKYTOR:** Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har matterats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

### Shopprimer

Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer.

### Blandning av komponenterna

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

### Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

### Applicering

Färgen omblandas väl före användningen.

Färgen appliceras med konventionell spruta, högtrycksspruta eller luftassisterade högtrycksspruta (munstycke 0,010 - 0,018").

Färgsprutan och blandningskärnen rengörs före användningen med förtunning som lämpar sig för färgen.

Standardförtunnningar: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 och TEKNOSOLV 6220.

Långsamma förtunnningar: TEKNOSOLV 1640 och TEKNOSOLV 6291. Används t.ex. vid målning av stora ytor och då temperaturen är högre än rumstemperatur.

Färgen förtunnas vid behov 10 - 20 %. Universalförtunnningar eller thinners kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren.

Beroende på den önskade skiktjockleken sprutas 1 - 2 färgskikt, varvid torrsiktstjockleken blir ca 40 - 100 µm. Ytan kan slipas när den är torr (torrslipning P280/P320, vattenslipning P600/P800).

Färgens härdare och den bruksfärdiga blandningen innehåller isocyanater. Vid otillräcklig ventilation samt speciellt i samband med sprutapplicering rekommenderar vi användning av friskluftsmask. Vid kortvarigt eller temporärt arbete kan också andningsskydd med kombinationsfilter A2-P2 användas. I detta fall bör både ögon och ansikte skyddas.

Härdarburken bör öppnas försiktigt, då tryck kan ha bildats i burken under lagringstiden.

### ÖVRIG INFORMATION

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör härdardelen förvaras i slutet kärl och i torra utrymmen inomhus. Härdaren har begränsad lagringstid.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor [www.teknos.com](http://www.teknos.com).



RU\_1927\_Tuoteseloste.pdf