

# TEKNOPOX AQUA PRIMER 3

## epoxigrundfärg

**FÄRGTYP** TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 är en vattenburen, tvåkomponent epoxigrundfärg för metallytor. Färgen innehåller effektiva, bly- och kromatfria rostskyddspigment.

**ANVÄNDNING** Används som grundfärg på blästrade stålytor i målningssystemen K1 och K16, som tål mekanisk och kemisk påfrestning. Färgen lämpar sig också på aluminium, syrafast stål, zink och tunnplåt. Kan övermålas med alla färgtyper.

### TEKNISKA DATA

#### Blandningsförhållande

Plastdel (Comp. A): 1 volymdel  
Härdare (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1 volymdel  
eller  
Härdare (Comp B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02

#### Brukstid vid +23 °C

med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 1½ h,  
med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 1 h

#### Torrhalt

45 ±2 volym-%  
MIOX: 47 ±2 volym-%

#### Totala massan av fasta ämnen

ca 680 g/l  
MIOX: ca 890 g/l

#### Flyktiga organiska ämnen (VOC)

ca 40 g/l  
MIOX: ca 30 g/l

#### Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit

| Torrfilm (µm) | Vätfilm (µm) | Teoretisk drygheit (m²/l) |
|---------------|--------------|---------------------------|
| 60            | 133          | 7,5                       |
| 80            | 178          | 5,6                       |
| 120           | 267          | 3,7                       |
| MIOX:         |              |                           |
| 60            | 127          | 7,8                       |
| 80            | 170          | 5,9                       |
| 120           | 255          | 3,9                       |

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)

med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 2 h,  
med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 50 min

##### - klibbfri (DIN 53150:1995)

med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 10 h,  
med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02 5 h

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

| ytans temperatur | med sig själv, TEKNOPLAST 50, TEKNOPLAST HS 150 eller INERTA 50 |             | med TEKNOPOX AQUA 0350, TEKNOPOX AQUA 0360 eller TEKNODUR AQUA - och TEKNODUR -seriens täckfärger |             |
|------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                  | min.                                                            | max.*       | min.                                                                                              | max.*       |
| <b>+15°C</b>     | efter 1 d                                                       | efter 6 mån | efter 2 d                                                                                         | efter 1 mån |
| <b>+23°C</b>     | efter 4 h                                                       | efter 6 mån | efter 4 h                                                                                         | efter 1 mån |

\* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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

#### Förtunning och rengöring av redskap Glans

Vatten  
Halvmatt

#### Kulörer

Röd och grå  
Finns även som MIOX-pigmenterad

#### SKYDDSMÄRKNING

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.

**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 målning inte för varmförzinkade konstruktioner som kommer att bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som kommer att bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras skilt med Teknos.

För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har matterats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

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

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, KORRO SE zinkepoxyshopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

**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. SAMMANBLANDAD FÄRG FÅR INTE ANVÄNDAS EFTER ÖVERSKRIDEN BRUKSTID.

**Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +15°C och den relativa luftfuktigheten under 70 %.

För att undvika alltför snabb torkning i början bör den relativa luftfuktigheten i synnerhet vid sprutmålning vara över 30 %.

**Applicering**

Färgen omblandas väl före användningen.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,018". För MIOX -pigmenterad färg bör munstycket vara 0,015 - 0,019" och filtret 0,315 mm (50 mesh). Färgen sprutas i ett jämnt skikt till den specificerade skiktjockleken. Speciell uppmärksamhet bör fästas vid målningen av kanter, hörn och svetssömmar. Små områden kan även målas med pensel, men då måste man applicera ett extra skikt för att uppnå den specificerade skiktjockleken.

**ÖVRIG INFORMATION**

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

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

FÖRVARAS FROSTFRITT.

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 målningens behandling, 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 uteslutande 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\_621\_Tuoteseloste.pdf