

**TEKNOCRYL PRIMER 3**  
**akrylgrundfärg**

<b>FÄRGTYP</b>	TEKNOCRYL PRIMER 3 är en tixotrop rostskyddsgrundfärg baserad på akrylharts.
<b>ANVÄNDNING</b>	Används som grundfärg i akrylfärgsystemen K50.
<b>SPECIALLEGESKAPER</b>	Färgen har god vidhäftning till blåstrat och förzinkat stål samt lättmetall. Färgen innehåller ej halogenerade kolväten.

**TEKNISKA DATA**

**Torrhalt** 43 ±2 volym-%

**Totala massan av fasta ämnen** ca 760 g/l

**Flyktiga organiska ämnen (VOC)** ca 500 g/l

<b>Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit</b>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
	40	93	10,8
	80	186	5,4

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 40 µm)**

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter ½ h

- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 1 h

**Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 40 µm)**

ytans temperatur	med sig själv, TEKNOCRYL 90 eller PLASTON	
	min.	max.
<b>0°C</b>	efter 6 h	-
<b>+23°C</b>	efter 3 h	-

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

**Förtunning och rengöring av redskap** TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639

**Glans** Matt

**Kulörer** Vit och grå

**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 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.

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

**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.

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 PVB shopprimer, KORRO E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxyshopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

### **Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr. Luftens, ytans och färgens temperatur ska vara över 0°C och den relativa luftfuktigheten mindre än 80 % under tiden för applicering och torkning. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

### **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 0,015". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel användas.

### **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.

---

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 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\_615\_Tuoteseloste.pdf