

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epoxidgrundierung

TEKNOMASTIC 80 PRIMER ist eine lösemittelhaltige 2K-Epoxidgrundierung, mit niedrigem Lösemittelgehalt.



Verwendung: Wird als Epoxidgrundierung oder Einschichtlack auf sandgestrahltem Stahl aufgetragen, wo eine gute Kratz- und Chemikalienbeständigkeit gegeben sein muss. Kann auch auf Zink-, Aluminium- und säurefestem Stahluntergrund, sowie auf dünnen Platten als Zwischenbeschichtung auf Zinkepoxid- und Zinksilikatgrundierungen aufgetragen werden.

Der Lack kann schnell überlackiert werden und ist deshalb für ein schnelles Lackiertempo geeignet. Der Lackfilm widersteht starken Verkratzungen, Öl, Fett, Lösemitteln und chemischen Spritzern.

Er ist geeignet als Pflegebeschichtung auf Stahluntergründen, die mindestens zur Vorbehandlungsklasse St. 2 gehören, für weitere Methoden zur Oberflächenvorbereitung siehe Oberflächenvorbereitung.

Der Lack kommt auf die Anforderungen nach dem Standard NORSOK M-501:2012 (Ausgabe 6) System 1, 7A und 7B (Zertifikat 11-17-14/1, 11-17-14/2 und 6-9-15/1).

Für das Produkt gibt es auch den sog. WINTER-Härter TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, der beim Auftragen in Temperaturen unter +10°C verwendet werden sollte. Der Einsatz des Winterhärters verstärkt die Vergilbungs- und Kreidungsneigung, was typisch für Epoxidbeschichtungen ist. Weiss und blasse Farbtöne sind besonders empfänglich für Vergilbung.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	NORSOK M-501
Empfohlenes Substrat	Stahl, Aluminium, Zink
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	82 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1300 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca. 200 g/l / Ca. 190 g/l Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (μm)	Nassschicht (μm)	Theoretischer Verbrauch (m^2/l)
	80	97	10,2
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
	230	280	3,6

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.

Praktischer Verbrauch
Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Farbtöne
RAL-Farbtöne nach Standard NORSOK M-501:2012 (Ausgabe 6). Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.
Die Farbe ist auch mit MIOX-Pigmentierung hergestellt.

Glanzgrad (60°)
Seidenglänzend

Härter
Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 oder TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Mischungsverhältnis (A:B)
4:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit
TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h,
TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h

Verdünner
TEKNOSOLV 9506

Lagerung
Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung
Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

STAHLBEREICHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufräuen der Dünnschichtflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINKBEREICHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind

zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Für neue, verzinkte Dünoblechflächen ist leichtes Strahlen zu empfehlen (SaS). Dünoblechflächen, die bei Bewitterung matt geworden sind, können mit RENSA STEEL Blechwaschmittel behandelt werden.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Von blanken Stahloberflächen muss Rost entsprechend Vorbereitungsgrad St. 2 (ISO 8501-1) entfernt werden.

Eine alternative Methode zur Trockenreinigung ist die Hochdruckwasserreinigung mit einem Druck von über 70 MPa. Die Hochdruckwasserreinigung kann für intakte, gut haftende Lackschichten und/oder für Stahl verwendet werden. Nach der Hochdruckreinigung muss die intakte Lackschicht eine raue Oberflächenstruktur aufweisen. Die Sauberkeit sollte bei Wa 2 (laut ISO 8501-4:2006) oder entsprechend der Spezifikation sein. Ein Flugrostgrad von maximal M (laut ISO 8501-4:2006) ist vor Beginn der Beschichtung akzeptabel.

Zusätzlich darf eine Hochdruckwasserreinigung (HP WC) bei 34 - 70 MPa gemäß NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4 durchgeführt werden, solange der Reinheitsgrad von SSPC-SP WJ-3 / NACE WJ-3 erreicht werden kann. Flugrost bis maximal Grad M (NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4) ist vor der Anwendung zulässig.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-

Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkeoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,015 - 0,019". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel oder Rolle gearbeitet werden.

Beim Auftragen mit 2K-Spritze soll das Verhältnis der Dosierpumpe 4:1 sein. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen. Die jeweiligen Komponenten (Stammfarbe / Härter) sind nicht zu verdünnen, wenn über eine 2K-Anlage mit entsprechend eingestelltem Mischungsverhältnis appliziert wird.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Bei Verwendung des Standardhärters sollte die Temperatur der Umgebungsluft, der Oberfläche und des Produkts während der Auftragungs- und Trocknungszeit über +10°C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % liegen.

Bei Verwendung von TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 sollte die Temperatur der Umgebungsluft und der Oberfläche während des Auftragens und Trocknens über -5°C liegen. Während der Vermischung und des Spritzen muss die Produkttemperatur über +15°C liegen. Die zu behandelnde Oberfläche muss eisfrei sein.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Trocknungszeit	+23 °C / 50% RH (Trockenschicht 100 µm) Bei 30 °C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit.
- staubtrocken	2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)
- griffest	6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)
- durchgehärtet	7 d / 7 d

		Standardhärter							
		+10 °C		+23 °C					
Oberflächentemperatur		min.	max. *	min.	max. *				
		mit sich selbst	8 h	6 Monate	4 h	6 Monate			
	mit TEKNOPLAST 50 Epoxidlacke	8 h	6 Monate	4 h	6 Monate				
	mit TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 und TEKNODUR COMBI 340-811 Polyurethanfarben	1 d	3 Monate	6 h	3 Monate				
	mit TEKNODUR COMBI 3560-75 und TEKNODUR COMBI 3430-39 Polyurethanfarben	1 d	1 Monat	1 d	1 Monat				
		WINTER-Härter							
Oberflächentemperatur		-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
		min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
	mit sich selbst	1 d	2 Monate	1 d	2 Monate	8 h	2 Monate	4 h	2 Monate
	mit TEKNODUR COMBI 3560-68 oder TEKNOPLAST HS 150	-	-	-	-	10 h	2 Monate	4 h	2 Monate
	mit TEKNODUR 0050	-	-	-	-	10 h	2 Monate	5 h	2 Monate

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Beim Überstreichen des Produkts bei niedrigen Temperaturen muss die niedrigste Verarbeitungstemperatur des Decklacks anhand des entsprechenden Datenblatts überprüft werden.

Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

Reinigung	TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 9530.
------------------	-------------------------------------

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
------------------------------	------------------------------

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.