

TEKNODUR PRIMER 17

Hoge vaste-stof premium kwaliteit polyurethaan primer

TEKNODUR PRIMER 17 is een hoogwaardige, tweecomponenten, ultra high-solid primer op basis van speciaal polyurethaan, met uitstekende vullende en egaliserende eigenschappen.



Omdat het een polyurethaanprimer is, kunnen gegronde objecten tijdelijk buiten worden opgeslagen in afwachting van de topcoating. De primer is gepigmenteerd met actieve corrosiewerende pigmenten.

Voor het coaten van alle soorten stalen onderdelen met hoge eisen op het gebied van corrosiebescherming. Het belangrijkste toepassingsgebied is de productie van commerciële en spoorwegvoertuigen, evenals elke andere industrie die polyurethaanprimer van topkwaliteit wenst.

Samen met de TEKNODUR 35-900 polyurethaan toplaag biedt het product snelle procesdoorlooptijden, mogelijk gemaakt door het snelle overschilderen van de primer. Om het proces te vereenvoudigen, gebruikt dit systeem dezelfde verharder, TEKNODUR HARDENER 0087, voor zowel de primer als de toplaag.

TECHNISCHE GEGEVENS

Toepassingsgebied	Machines, Transportmateriaal
Aanbevolen ondergrond	Aluminium, Roestvrij staal, Staal, Zink
Bindmiddel	Polyurethaan
Vaste stoffen	63 ±2 vol% (Comp. A)
Totale massa vaste stoffen	ca. 1250 g/l

Theoretisch rendement	Droge laag (µm)	Natte laag (µm)	Theoretisch spreidend vermogen (m ² /l)
	40	64	15,8
80	127	7,9	
120	191	5,3	

Aangezien veel van de eigenschappen van de verf zullen veranderen als er te dikke lagen worden aangebracht, is het niet aan te bevelen het product aan te brengen tot een laagdikte die meer dan het dubbele is van de dikste aanbevolen laagdikte.

Praktisch spreidend vermogen	De waarden zijn afhankelijk van de aanbrengtechniek, de gesteldheid van het oppervlak, overspray, enz.
Kleuren	Dusty grey.
Glans (60°)	Half mat
Verharder	Comp. B: TEKNODUR HARDENER 0087

Bruikbaarheidsduur	Ca. 3 h (+20 °C)
Verdunner	TEKNOSOLV 6622
Opslag	Houdbaarheid is 1 jaar in ongeopende verpakking. Op een koele plaats bewaren. Meest geschikte opslagtemperatuur ligt tussen +5 °C - +25 °C. Vorstvrij.

GEBRUIKSAANWIJZING

Oppervlaktevoorbereiding

Verwijder van de oppervlakken alle verontreinigingen die nadelig kunnen zijn voor de voorbereiding van het oppervlak en het aanbrengen. Verwijder ook in water oplosbare zouten met behulp van geschikte methoden. De oppervlakken worden als volgt voorbereid volgens de verschillende materialen:

STALEN OPPERVLAKKEN: Verwijder walshuid en roest door te stralen volgens voorbereidingsgraad Sa 2½ (norm ISO 8501-1). Het opruwen van het oppervlak van dunne plaat verbetert de hechting van de verf aan de ondergrond.

ZINKEN OPPERVLAKKEN: Thermisch verzinkte staalconstructies die blootgesteld zijn aan atmosferische corrosie kunnen geschilderd worden als de oppervlakken opgeruwd worden met de veegstraalmethode (SaS) tot ze helemaal mat zijn. Geschikte reinigingsmiddelen zijn bv. aluminiumoxide en natuurzand. Volgens de norm ISO 12944-5 wordt het niet aanbevolen om thermisch verzinkte objecten te schilderen die onderhevig zijn aan onderdompeling. Het verven van thermisch verzinkte voorwerpen die onder dompelbelasting staan, moet afzonderlijk met Teknos besproken worden. Het wordt aanbevolen om nieuwe verzinkte dunne-plaatstructuren te behandelen met de veegstraalmethode (SaS). Oppervlakken van dunne platen die verweerd zijn tot mat kunnen ook behandeld worden met RENSA STEEL-reinigingsmiddel.

ALUMINIUM OPPERVLAKKEN: Behandel de oppervlakken met RENSA STEEL-reinigingsmiddel. Oppervlakken die blootgesteld zijn aan verwerking worden ook opgeruwd door middel van veegstralen (AlSaS) of schuren.

OUDE GEVERFDE OPPERVLAKKEN GESCHIKT MAKEN VOOR OVERCOATING: Alle onzuiverheden die schadelijk kunnen zijn voor het aanbrengen van verf (bijv. vet en zouten) worden verwijderd. De oppervlakken moeten droog en schoon zijn. Oude, geverfde oppervlakken die maximale overschildertijd hebben overschreden, moeten ook worden opgeruwd. Beschadigde onderdelen worden voorbereid in overeenstemming met de eisen van de ondergrond en de onderhoudscoating.

Plaats en tijdstip van de voorbereiding moeten zo worden gekozen dat het voorbereide oppervlak voor de volgende behandeling niet vuil of vochtig wordt.

Aanvullende instructieve informatie voor de voorbereiding van het oppervlak vindt u in de normen EN ISO 12944-4 en ISO 8501-2.

Applicatiemethode

Airless spuiten, Luchtondersteund spuiten, Conventioneel spuiten

Verwerking

MENGEN VAN DE COMPONENTEN:

10 : 1 (gewicht)

6 : 1 (volume)

Houd rekening met de houdbaarheid van het mengsel wanneer u de hoeveelheid die per keer gemengd moet worden schat. Voor het aanbrengen worden de basis en de verharder in de juiste verhouding gemengd. Roer grondig tot op de bodem van het vat. Onvoldoende roeren of verkeerde mengverhouding resulteert in onvolmaakte uitharding en verminderde laageigenschappen.

Roer het product goed door voor gebruik.

Voor het bijwerken kan een kwast of roller worden gebruikt.

	Airless spuiten	Luchtondersteund spuiten	Conventioneel spuiten
Verdunner	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622	
Applicatie viscositeit	35 – 50 s DIN 4	35 – 50 s DIN 4	25 – 35 s DIN 4
Nozzle	0,011" – 0,014"	0,011" – 0,014"	1,5 – 2,0 mm
Verfdruk	150 – 180 bar	120 – 160 bar	-
Luchtdruk	-	2,5 – 3,0 bar	3,5 – 5 bar

Verwerkingsvoorwaarden

Het te schilderen oppervlak moet droog zijn. Tijdens het aanbrengen en drogen moeten de temperatuur van de omgevingslucht, het oppervlak en de verf hoger zijn dan +5 °C en lager dan +35 °C en de relatieve luchtvochtigheid lager dan 80%. Daarnaast moet de temperatuur van het te behandelen oppervlak en de verf minimaal +3 °C boven het dauwpunt van de omgevingslucht zijn.

