

TEKNOPLAST PRIMER 5

epoxigrundfärg

FÄRGTYP	TEKNOPLAST PRIMER 5 är en tvåkomponent lösningsmedelsbaserad epoxigrundfärg.
ANVÄNDNING	Används som grundfärg på blåstrat stål i målningsystemen K36 och K40, som tål mekanisk och kemisk påfrestning, samt som grundfärg på syrarfast stål, zink, aluminium och tunnplåt. Används också som mellanstrykningsfärg på zinkepxi- och zinksilikatgrundfärger i systemen K43 och K47.
SPECIALLEGENSKAPER	Färgen ger ett slätt, väl utflytande underlag under polyuretanfärger. Den blir snabbt övermålningsstorr och lämpar sig därför för snabb målningsrytm. Färgen kan även appliceras med tvåkomponentspruta. Den är beständig mot hård nötning, oljor, fetter, lösningsmedel och kemikalier. Färgen innehåller aktivt rostskyddspigment. Färgen uppfyller kraven i den svenska standarden SSG 1021-GA. Då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C bör man använda härdaren TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (datablad nr 1320) eller TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (datablad nr 1317).
GODKÄNNANDEN	Quality-System Approval (Module D) nummer EUFI29-19001263-MED och EC Type-Examination Certificate (Module B) nummer VTT-C-12042-15-17 enligt Marine Equipment Directive (2014/90/EU) för system TEKNOPLAST PRIMER 5 grundfärg + TEKNODUR 0050 eller TEKNODUR 0090 täckfärg.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNOPLAST HARDENER	4 volymdelar 1 volymdel	
Brukstid vid +23 °C	4 h		
Torrhalt	53 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	ca 900 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 440 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

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 färggång

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 1 h
- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 4 h
- genomhärdad efter 7 dygn

Övermålningsbar (torrfilm 60 µm)

ytans temperatur	med sig själv		med TEKNOPLAST-täckfärger eller med INERTA 50		med TEKNODUR-täckfärger	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	efter 6 h	efter 6 mån	efter 6 h	efter 6 mån	efter 12 h	efter 7 d
+23°C	efter 2 h	efter 6 mån	efter 2 h	efter 6 mån	efter 4 h	efter 3 d

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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

Förtunning

Standardförtunning:
TEKNOSOLV 9506

Rengöring av redskap

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530

Glans

Halvmatt

Kulörer

Röd, gul, grå och vit

SKYDDSMÄRKNING

Se säkerhetsdatabladet.

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

ALUMINIUMYTOR: Ytorna behandlas med RENZA 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 E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxishopprimer 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.

Appliceringsförhållanden

Under tiden för applicering och torkning skall luftens, ytans och färgens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Vid användning av härdaren TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 eller TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 är den lägsta tillåtna luft- och yttemperaturen -5°C. Då färgen blandas och sprutas skall den ha en temperatur på över +15°C.

Applicering

Färgen omblandas väl före användningen.

Vid behov förtunnas färgen med TEKNOSOLV 9506.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,019". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel eller rulle användas.

Då tvåkomponentspruta används bör pumpens blandningsförhållande vara 4 : 1. Under målningsarbetet övervakas blandningsförhållandet genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna. Komponenterna kan ej förtunnas då tvåkomponentspruta med fixerat förhållande används.

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.



RU_918_Tuoteseloste.pdf