

TYPE	2 - komponent epoxy primer.
ANVENDELSE	Primer i epoxyurethansystemer.
SPECIELLE EGENSKABER	Giver en glimrende vedhæftning til stål, aluminium og forzinkede overflader. Tåler store mekaniske påvirkninger og har god bestandighed over for diverse opløsningsmidler, kemikalier og olier. Er fremstillet med en thixotropi, som medfører stor "løbesikkerhed" ved påføring af store lagtykkelser. Malingen indeholder zinkfosfat.

TEKNISKE DATA

Hærder	Til denne serie anvendes INERTA HARDENER 7200.		
Blandingsforhold	4 volumendele base til 1 volumendel hærder.		
Brugstid ved +23°C (Potlife)	Ca. 8 timer		
Volumen tørstof	51 ± 2%		
Total tørstofmasse	1070 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	430 g/l		
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm) 80	Vådfilm (µm) 160	Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 6,3
Tørretid ved +23°C / 50% RH			
- overfladetør (ISO 1517)	Ca. 1 time		
- håndteringstør (ISO 3678)	Ca. 3 timer		

- overmalbarhed

	med sig selv		Med TEKNODUR topcoat	
	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
min.	12 timer	4 timer	12 timer	4 timer
max.	6 måneder	6 måneder	7 døgn	3 døgn

Fortynder	Se side 2.
Rengøring	TEKNOSOLV 9506-00.
Glans	Mat.
Nuance	Rød, hvid, grå, rosa og gul.
Opbevaring	Se side 2.
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.

Vend

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

Bunden skal være fri for fedt, rust og glødeskaller.

Koldvalset stål: Alkalisk affedtning med TEKNOCLEAN 6490. Fosfatering.

Varmvalset stål: Slyngrenses eller sandblæses til rensningsgrad SA 2½ efter normen ISO 8501-1:1988.

Varmforzinket stål: Alkalisk affedtning med TEKNOCLEAN 6490, efterfulgt af en sandsvirpning.

Aluminium: Alkalisk affedtning med TEKNOCLEAN 6490, efterfulgt af en sandsvirpning.

Anbefalet shopprimer: KORRO SS 3120.

Blanding af komponenter

For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hærderen indarbejdes grundigt. **Ufuldstændig omrøring eller fejl dosering giver ujævn hærkning og forringer malingsfilmens egenskaber.** Der sker i de første 15 min. efter hærdertilsætningen en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositet skal foretages derefter.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og hærkning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over 10°C og den relative luftfugtighed under 80%.

Påføring

<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	Retningsgivende viskositet <u>DIN-cup 4 mm 20°C</u>
Lufforstøvning	TEKNOSOLV 9506-00	20 - 40 sek.
Airless (Dyse: 0,013 - 0,018")	TEKNOSOLV 9506-00	Ufortyndet eller op til 5% fortyndertilsætning.

Øvrige oplysninger

Lagerstabilitet: Se etiket.
Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.

Oplysningerne i dette datablad er retningsgivende og er baseret på laboratorieforsøg og praktisk erfaring. Teknos garanterer, at produktkvaliteten stemmer overens med vores kvalitetssystem. Dog påtager Teknos sig intet ansvar for selve påføringsarbejdet, da det for en stor del afhænger af forholdene under håndtering og påføring. Teknos påtager sig intet ansvar for skader på grund af forkert anvendelse af produktet. Produktet er kun beregnet til professionelt brug. Dette indebærer, at brugeren skal have tilstrækkelig kendskab til korrekt anvendelse af produktet med hensyn til de tekniske og sikkerhedsmæssige aspekter. Den nyeste udgave af Teknos' datablade, sikkerhedsdatablade og systembeskrivelser findes på vores hjemmeside www.teknos-group.com.