

TYPE	2-komponent epoxy primer.
ANVENDELSE	Anvendes som antikorrosions primer på sandblæste ståloverflade så vel som på forzinkede og aluminiumsoverflader, hvor der stilles krav til god resistens overfor slitage, vand, olie og kemikalier.
SPECIELLE EGENSKABER	Primeren tørrer hurtigt, har gode påføringsegenskaber og god flydeevne. Hærder selv ved en temperatur på 0 °C.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNOPOX HARDENER 7219	7 volumendele 1 volumedel	
Brugstid ved +23 °C (Potlife)	3 timer		
Volumen tørstof	62 ± 2 %		
Total tørstofmasse	Ca. 1030 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 350 g/l		
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)
	60	97	10,3
	80	129	7,8
	100	261	6,2
	120	193	5,2

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

Rækkeevne Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 60 µm)

- overfladetør (ISO 9117-3:2010)	Efter 10 min.
- håndteringstør (ISO 9117-5:2012)	Efter 45 min.

Overmalingsintervaller

Overflade temp.	med sig selv		Med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 340-811 og TEKNODUR COMBI 3430 polyuretanmalinger		Med TEKNODUR COMBI 3560-78		Med TEKNODUR 100 9-12	
	min	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	efter 1 t	efter 2 t	efter 1 t	efter 1 mdr.	efter 1 t	efter 2 mdr.	efter 1 t	efter 4 dg
+23 °C	efter 45 min.	efter 2 mdr.	efter 45 min	efter 1 mdr.	efter 45 min.	efter 2 mdr.	efter 45 min.	efter 14 dg

*Maksimal overmalingsinterval uden at overfladen gøres ru

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

Fortynder, rengøring	TEKNOSOLV 9506.
Glans	Halvmat.
Farver	Hvid, lys grå ~ RAL 7035, brungul ~ RAL 1014.

SIKKERHEDSDATA Se sikkerhedsdatablad.

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tynde plader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

ZINK OVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er f.eks. aluminiumoxyd og natursand. I henhold til SO 12944-5 anbefales malingen ikke til varmforzinkede konstruktioner, som nedsænkes i vand. Maling af varmforzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand skal aftales separat med Teknos.

Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Matforvitrede overflader kan behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladen behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. Overflader som udsættes for vejrliget gøres ru med sandsvirpning (AISaS) eller slibning,

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Blanding af komponenter

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærdere i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Shopprimer

KORRO E epoxy, shopprimer kan anvendes efter behov. Inden overfladebehandling anbefales det at rengøre overflade til renhedsgraden FeX05, X = shopprimer (SFS 8145).

Påføringsforhold

Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og malingens temperatur være over 0 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Desuden skal overfladens og malingens temperatur være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.

Påføring

Malingen skal omrøres grundigt før brug. Om nødvendigt kan malingen fortyndes med TEKNOSOLV 9506.

Det anbefales at anvende Airless sprøjtning, da det kun er denne påføringsmetode, der giver den anbefalede lagtykkelse i én behandling. Airless dyse 0,013-0,017" anvendes. Pensel kan anvendes til opfriskning eller maling af små områder.

ØVRIGE OPLYSNINGER

Lagerstabilitet: Se etiket.
Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.