

INERTA PRIMER 3210-01

Tokomponent epoxy primer. (FS 8010-0207)

Primer til metal til militært materiel. Grundmaling til korrosionsklasse 2, 3 og 4a epoxypolyurethansystemer efter FS 8010-0052.



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.



TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	Metal		
Bindemiddel	Epoxy		
Tørstof	Ca. 50 volumen-%		
Total tørstofmasse	Ca. 1070 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 437 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.		
Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	40	80	13-14
	80	160	6,5-7
Farver	Fremstilles kun i oxydrød TS0482		
Glans (60°)	Mat Under 5.		
Hærder	Komp. B: INERTA HARDENER 7200-00		
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele		
Pot life, 23 °C	8h		
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.		

BRUGSANVISNING

Forbehandling

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

KOLDVALSET STÅL: Rengøres med egnet forbehandlingskemikalie.

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

VARMFORZINKET STÅL (galvaniseret): 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. Malingen anbefales ikke til forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord.

ALUMINIUM: 1. Rengøres med egnet forbehandlingskemikalie efterfulgt af en sandsvirpning til jævn, mat overflade. 2. Rengøres med egnet forbehandlingskemikalie efterfulgt af primning med TEKNOSEAL WASH FILLER 3090 (FS 8010-0170).

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. 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.

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

Shopprimer: KORRO SS 3120.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning, Pensel, Rulle

Påføring

For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hærderen indarbejdes korrekt. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.

Blandingsforhold (A:B):
Volumendele: 4,0:1,0
Vægtdele: 7,2:1,0

Der sker i de første 15 min. efter hærder-tilsætningen en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositet skal foretages derefter.

Udstyr	Fortynder	Retningsgivende viskositet DIN-cup 4 mm 20 °C
Konventionel sprøjtning	TEKNOSOLV 9506-00	20-40 s
Airless (dyse 0,013-0,018")	TEKNOSOLV 9506-00	Ufortyndet eller op til ca. 5 % fortynder
Pensel eller rulle	TEKNOSOLV 6680-00	ca. 5 %

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Tørretid
- støvtør
- klæbefri
- gennemtør
Overmalbar

+23 °C / 50 % RH (80µm)
Ca. 1 time (ISO 1517)
Ca. 3 timer (ISO 3678)
7 døgn

	med sig selv		med TEKNODUR topcoat	
Overflade-temperatur	min.	maks.	min.	maks.
+23 °C	4 timer	6 måneder (uden mattering)	4 timer	3 døgn

Rengøring

TEKNOSOLV 9506

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.