

TEKNOPLAST PRIMER 3

epoxi alapozó

TÍPUS A TEKNOPLAST PRIMER 3 egy kétkomponens epoxi alapozó, poliamid gyanta edz vel.

HASZNÁLAT A kopás- és vegyszerálló K18 és K53 epoxi rendszerekben alapozóként használható homokszórással tisztított acélra. Használható alapozóként cink, alumínium, hengerelt és saválló acél felületekre. Köztes fed réteggként használható cink epoxi és cink szilikátalapozók fölé, a K19 és K 22 rendszerekben.

KÜLÖNLEGES TULAJDONSÁGOK A festék gyorsan átfesthet , ezért alkalmas gyors festésütemnél. Alkalmas ikeradagolós szórópisztollyal való felhordásra. A festékréteg ellenáll az er s kopásnak, olajoknak, zsíroknak, oldószereknek és vegyszereknek. A termékhez elérhet a TEKNOPLAST WINTER HARDENER edz , + 10°C alatti alkalmazás esetén.

M SZAKI ADATOK EU VOC határérték (kat A/j): 550 g/l 2007; 500 g/l 2010
A termék VOC tartalma: 440 g/l

Keverési arány "A" komponens 4 rész
térfogategységenként edz 1 rész

A kevert festék **általános edz esetén**
felhasználható (+23°C) 4 órán belül

Szárazanyagtartalom kb. 53% térfogategységenként
Teljes szárazanyag tartalom kb. 910 g/l

Ajánlott rétegvastagság és elméleti kiadósság	száraz réteg	nedves réteg	kiadósság
	60 mikron	113 mikron	8.8 m ² /l
	80 mikron	150 mikron	6,6 m ² /l
	100 mikron	190 mikron	5,3 m ² /l
	120 mikron	225 mikron	4.4 m ² /l

Mivel ha túl vastag réteget hordunk fel, a festék túl sok tulajdonsága megváltozik, azt ajánljuk, hogy a festéket ne hordjuk fel vastagabb rétegben, mint a legvastagabb ajánlott festékréteg kétszerese.

Gyakorlati kiadósság Függ az alkalmazási technikától, a felület min ségét l, az újrafestést l, stb.

Száradási id	általános edz		WINTER edz	
- porszáraz +23°C	1 óra múlva	30 perc múlva		
- érinthet +23°C	4 óra múlva	3 óra múlva		
- újrafesthet :				

	Önmagával vagy Teknoplast és Inerta fed festékekkel		Teknodur fed festékekkel	
	Min.	Max.	Min.	Max.
+10°C	6 óra	6 hónap	12 óra	7 nap
+23°C	2 óra	6 hónap	4 óra	3 nap

Hígító INERTA SOLV (TEKNOSOLV 9506) vagy TEKNOPLAST SOLV
Fénycsoport fél matt

Színek vörös, sárga, szürke és fehér

BIZTONSÁGTECHNIKAI JEGYZET

Csak megfelelően szellőztetett helyen alkalmazható. Az oldószerek zökkenő nélkül a levegővel robbanásveszélyes levegő-gáz elegyet képezhetnek. Gyújtóforrástól távol tartandó, tilos a dohányzás! A sztatikus feltöltődés ellen védekezni kell. Kerülni kell a termék baleset általi eljutását, a szennyezőanyagok belélegzését.

Lásd Biztonságtechnikai adatlap.

Kiszerezés: 2,4+0,6L 8+2L

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Felület előkészítés Acél: A megfelelő módon tisztítsunk le minden zsírt és piszkot. A megfelelő módon távolítsuk el a hengerlési revét és a rozsdát. A felületet tisztítsuk Sa 2½ fokig (SFS-ISO 8501-1).

Cink: A forró merítéssel galvanizált felületek, amelyek ki vannak téve a környezeti korrózió hatásainak, akkor festhetők, ha szemcseszórással (SaS) mattá tesszük. Használjunk alumínium-oxidot vagy természetes sót. Nem javasolt olyan galvanizált tárgyak festése, amelyek bemelegítésnek lesznek kitéve. Az új galvanizált felületeket ajánlott szemcseszórással érdesíteni. Az időjárás által bemattult felületeket elegendő Peltipesu tisztítószerrel megtisztítani.

Festett felületek: Távolítsuk el a szennyeződések (pl. zsír és sók), amelyek megakadályozhatják a festék felhordását. A felületnek száraznak és tisztának kell lennie. Azokat a festett felületeket, amelyek túllépték a maximumot, átfesthető, de először meg kell érdesíteni. A károsodott területeket az alapfelület és a karbantartó festés előírásai szerint kell előkészíteni.

M hely alapozók A TEKNOPLAST PRIMER 3 összeférhető a KORRO E epoxi, a KORRO SE cink epoxi és a KORRO SS cink szilikátalapozókkal.

Előkészítési feltételek Az előkészítés helyét és idejét úgy kell megválasztani, hogy az előkészített felület ne legyen piszkos vagy nedves a további kezelés előtt.

Összetevők keverése Keverési arány: 4 rész "A" komponens, 1 rész edzett térfogat-egységenként. Egyszerre csak annyi festéket keverjünk össze, amennyit 4 órán belül felhasználunk (+23°C). Az alkotóelemeket alaposan keverjük össze. A nem megfelelő keverés és a rossz keverési arány elégtelen kikeményedést és nem megfelelő minőségű bevonatot eredményezhet.

Alkalmazás Használat előtt a festéket alaposan keverjük fel. Ha szükséges, hígítsuk INERTA SOLV-val. Légmentes szórópisztollyal hordjuk fel, mivel csak ez a mód biztosítja az előírt rétegvastagságot egyetlen felhordással. Fúvókaméret: 0.013 - 0.019".
Ecset és henger kijavításhoz és kis területek festéséhez használható. Ikeradagoló szórópisztoly alkalmazásakor az adagolópumpa arányának 4:1-nek kell lennie. Az adagolópumpa nyomásának helyes beállítása és az összetevők megfelelő adagolása biztosítja a megfelelő keverési arányt. Az összetevőket ne hígítsuk ikeradagoló szórópisztoly használatkor.

Alkalmazási feltételek A festendő felületnek száraznak kell lennie. Általános edzés használata esetén a környezeti levegő, felület és a festék hőmérsékletének +10°C felett, a levegő relatív nedvességtartalmának 80 % alatt kell lennie az alkalmazás és a száradás idején.

TEKNOPLAST PRIMER WINTER használata esetén a környezeti levegő és felület hőmérsékletének -5°C felett kell lennie. Alkalmazás alatt a festék hőmérsékletének +15°C-nak kell lennie.

Tárolás Eredeti zárt csomagolásban, száraz hővös helyen

Szavatossági idő 5 év

Gyártási dátum Dobozokon feltüntetve

Forgalmazási engedély szám OKBI-VABO/1091/2008

Az adatlapon lévő információ laboratóriumi teszteken és gyakorlati tapasztalatokon alapul. A számok csak tájékoztató jellegűek, és függenek pl. a szint I és az anyag fényétől. Mivel az alkalmazási és felhasználási körülményekre befolyással nem bírunk, ezért felelősséget csak az anyag minőségéért vállalunk és garantáljuk, hogy a mi minőségellenőrzésünknek megfelel. A használati utasítástól eltérő alkalmazásból eredő kárért és veszteségért felelősséget nem vállalunk. Az anyag minőségét az ISO 9001 szabvány tanúsítja.

**Gyártó
Forgalmazó**

TEKNOS OY Helsinki, Finnország
PIKTOR-DEPO KFT. 8200 Veszprém Házgyári út 1. Telefon: +36-40/ 556-556
E-mail: info@teknosfestek.hu Honlap: www.teknosfestek.hu