

TEKNOPLAST PRIMER 3

epoksipohjamaali

MAALITYYPPI
KÄYTTÖ

TEKNOPLAST PRIMER 3 on kaksikomponenttinen liuoteohenteinen epoksipohjamaali. Käytetään suihkupuuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä maalausjärjestelmissä K18 ja K53. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini-, ohutlevy- ja valurautapinoille. Käytetään välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkisiiliikaattipohjamaalien päällä järjestelmissä K19 ja K22.

ERIKOISOMINAISUUDET

Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta, öljyä, rasvoja, liuotteita ja kemikaaleja. Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 (tuoteseloste nro 1320) tai TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (tuoteseloste nro 1317).

TEKNISET TIEDOT
Sekoitusuhde

Muoviosaa (Comp. A): 4 tilavuusosaa
Kovetetta (Comp B): TEKNOPLAST HARDENER 1 tilavuusosa

Käyttöaika, +23 °C

4 h

Kuiva-ainepitoisuus

53 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)

Kiintoainepitoisuus

n. 910 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)

n. 440 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus

Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)
60	113	8,8
80	150	6,6
100	190	5,3
120	225	4,4

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Käytännön riittoisuus

Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) 1 h kuluttua

- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 4 h kuluttua

Päällemaalattavissa (kuivakalvo 60 µm)

	itsellään tai TEKNOPLAST HS 150:llä		muilla TEKNOPLAST- pintamaaleilla, INERTA 50:llä tai TEKNOPLAST 0050:llä		TEKNODUR 0090:llä		muilla TEKNODUR- pintamaaleilla	
pinnan lämpötila	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	6 h kuluttua	18 kk kuluttua	6 h kuluttua	6 kk kuluttua	12 h kuluttua	2 kk kuluttua	12 h kuluttua	7 d kuluttua
+23°C	2 h kuluttua	18 kk kuluttua	2 h kuluttua	6 kk kuluttua	4 h kuluttua	2 kk kuluttua	4 h kuluttua	3 d kuluttua

* Maksimi päällemaalausväli aika ilman karhennusta.

Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväli aika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalauksia. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalauksominaisuuksiin.

Ohenne

Vakio-ohenne:
TEKNOSOLV 9506

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOPLAST 9530

Kiilto

Puolihihmeä

Värisävyt

Punainen, keltainen, harmaa ja valkoinen

VAROITUSMERKINTÄ

Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsitteleminen**

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaali-kohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkia. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknoksen kanssa.

Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENZA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENZA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsitteleminen tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokaasitteleminen.

Konepajapohja

Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohja, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkiliikaattikonepajapohja.

Komponenttien sekoitus

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviossa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen maalausta huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 tai TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5°C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15°C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 9506:lla.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Sopiva ilmaton ruiskun suutin on 0,013 - 0,019". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Maalauksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitteilyä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilyä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämisestä sekä teknisesti että työturvallisuustiedoista oikealla tavalla. Kotisivuiltamme www.teknos.com löydät ajan tasalla olevat versiot Teknoksen tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedoista ja järjestelmäselosteista.



FI_442_Tuoteseloste.pdf