

TEKNODUR PRIMER 3420-00

Tokomponent primer

Tokomponent, reaktionstørrende polyuretan primer til stål, aluminium, zink og polyuretancelleplast. Primer / sealer til behandling af MDF.

Giver en fremragende vedhæftning på de ovennævnte materialer og en effektiv beskyttelse mod korrosion af stål i forbindelse med egnet topcoat. Giver desuden en poretæt, hård og slagfast overflade, der samtidig er elastisk. Effektiv beskyttelse mod vandoptag ved anvendelse på MDF.



TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	Aluminium, MDF, Stål, Zink, Plast		
Tørstof	Ca. 46 volumen-%		
Total tørstofmasse	Ca. 815 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 480 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	10
Farver	Hvid og grå.		
Glans (60°)	Maks. 10.		
Hærder	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7320-00		
Blandingsforhold (A:B)	7:1 volumendele		
Pot life, 23 °C	8h		
Fortynder	TEKNOSOLV 6220-00		
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:

KOLDVALSEDE OVERFLADER: Overfladerne behandles med egnet rensemiddel.

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

VARMFORZINKET STÅL: 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: Egnet kemisk forbehandling.

Anbefalet Shopprimer: KORRO SS 3120.

POLYURETANCELLEPLAST: Plasten skal være fri for slipmidler, drivmidler og støv.

MDF: Slibning med korn 240.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning

Påføring

BLANDING AF KOMPONENTER:

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

Vedhæftning og angreb til plasttypen skal afprøves før egentlig produktion, da der kan være store variationer afhængig af plastkvaliteten.

Udstyr	Fortynder	Retningsgivende viskositet DIN-cup 4 mm +20 °C
Konventionel sprøjtning	TEKNOSOLV 6220-00	20-40 s
Airless sprøjtning (dyse: 0.013"-0.018")	TEKNOSOLV 6220-00	Ufortyndet eller op til ca. 5 % fortynder

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	+23 °C / 50 % RH (tørfilm 40 µm)		
- støvtør	30 min. (ISO 1517)		
- klæbefri	2 timer (ISO 3678)		
- forceret tørring	+80 °C / 50 % RH: - gennemtør: 30 min.		
Overmalbar	Overfladetemperatur	med sig selv eller TEKNODUR	
		min.	maks.
	+23 °C	2 timer	7 dage

Rengøring

TEKNOSOLV 6220-00

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.