

Temacoat Primer

Beskrivelse

En 2-komponent harpiksmodificeret epoxymaling indeholdende rusthindrende pigmenter.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Hæfter godt på overflader af stål, zink og aluminium. Det er muligt at opnå en høj lagtykkelse med én påføring. High-solid produktet sikrer, at malingssystemet har en lang levetid.
- En high-build primer til malingssystemer, der anvendes i krævende miljøer. Produktet anvendes som et mellemlag i NORSOK-godkendte systemer på overflader, der udsættes for marine forhold.
- Malingsprocessens hastighed kan justeres ved valg af hærder. Kan påføres ved temperaturer under frysepunktet.
- Anvendes som en primer eller et mellemlag på overflader, der udsættes for klimatisk, mekanisk og kemisk belastning.
- Pigmenteret med zinkphosphat.
- Anbefales til bygningskonstruktioner, rørbroer, transportanlæg samt andre former for stålkonstruktioner og -udstyr.

TEKNISK DATA

Volumen tørstof

72±2 % (blandet, ISO 3233)

Vægt tørstof

83±2% (blandet)

Massefylde

ca. 1,5 kg/l (blandet)

Blandingsforhold

Base 4 volumendele Temacoat primer
Hærder 1 volumendel 008 5611

Base 5 volumendele Temacoat primer
Hærder 1 volumendel 008 5613

Pot life(+23°C)

6 timer med hærder 008 5611
4 timer med hærder 008 5613

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
110 µm	80 µm	9,0 m²/l
225 µm	160 µm	4,5 m²/l

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal behandles.

Bemærk! Malerarbejdet skal udføres og overvåges efter 12944-7, hvis ikke andet er angivet i det respektive tekniske datablad. For høj filmtykkelse kan resultere i f.eks. i revner, forlænget tørretid, blød film, reduceret kemikalieresistens, glansafvigelse, vedhæftning og intercoat-funktionalitet. Hvis produktet anvendes på anden måde end angivet i standarden, kræves en skriftlig godkendelse fra Tikkurila.

Temacoat Primer

Tørretid

DFT 100 µm		-10 °C	-5 °C	0 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør efter	Hærder 008 5611	-	-	20 t	5 t	3 t	1½ t
	Hærder 008 5613	16 t	10 t	6 t	4½ t	1 t	½ t
Berøringstør efter	Hærder 008 5611	-	-	30 t	12 t	5 t	3 t
	Hærder 008 5613	30 t	16 t	11 t	7 t	3 t	1½ t
Overmalbar efter min.	Hærder 008 5611	-	-	32 t	12 t	4 t	2 t
	Hærder 008 5613	24 t	12 t	8 t	5 t	3 t	1 t
Overmalbar med polyurethan maling, min. efter	Hærder 008 5611	-	-	2½ d	18 t	6 t	3 t
	Hærder 008 5613	30 t	16 t	10 t	6 t	4 t	2 t
Overmalbar uden slibning maks. 3 måneder							

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation.

Glans

Halvmat.

Farver

Rødbrun (TVT 4000) og grå (TVT 4001).

Temacoat Primer

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling	Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4) Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning. Zinkoverflader: Blæses rene med mineralske slibemidler, f.eks. kvartssand, til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen gøres ru ved håndslibning eller vaskes med egnet rensmiddel. For varmtgalvaniserede overflader, læs separat påføningsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service. Aluminiumsoverflader: Blæses rene med ikke-metalliske slibemidler til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis sandblæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rensmiddel. Primede overflader: Olie, fedt, salte og snavs fjernes fra overfladen på en passende måde. Reparer eventuelle skader på primerlaget. Vær opmærksom på primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)
Anbefalede primere	Temazinc 99, Temacoat Primer, Temazinc 77.
Anbefalede topcoats	Temacoat GPL, Temadur 10, Temacoat GS 50, Temacoat 50, Temacoat GPL-S MIO, Temadur 50, Temadur HS 90, Temadur SC-F 20, Temadur SC-F 50, Temadur SC-F 80, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 80, Temasilox, Temacryl EA 50.
Påføningsforhold	Med hærder 008 5611: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Overfladens temperatur bør ikke falde under 0 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stålet skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. Produktet bør ikke påføres ved temperaturer under 0 °C, hvor der er risiko for isdannelse på underlaget. For at opnå korrekt påføring skal malingens temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring. Med hærder 008 5613: Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Overfladens temperatur bør ikke falde under -10 °C under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. Sørg for, at der ikke er is på underlaget. For at opnå korrekt påføring skal malingens temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring. Bemærk! Der er en naturlig tendens til, at denne overfladebehandling kridter, får misfarvning eller bliver ujævnt gul. Det anbefales at anvende en polyurethantopcoat, når der er høje æstetiske krav til farveudseendet.
Blanding af komponenter	Rør først basen og hærderen separat. De korrekte andele af base og hærder skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller et forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber.
Påføring	Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,015"-0,021", og anbefalet tryk er 120-180 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form. Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes alt efter forholdene.

Temacoat Primer

Fortyndere Thinner 1031

Rengøring af udstyr Thinner 1031

VOC Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 280 g/liter malingsblanding. Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 10 volumenprocent) er 325 g/l.
VOC 2004/42/EC (cat A/j) 500 g/l (2010)

HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Kun til industriel og professionel brug.

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.