

## 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 malingsystemet har en lang levetid.
  - En high-build primer til malingsystemer, 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 % (ISO 3233)

**Vægt tørstof** 83±2%

**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 m <sup>2</sup> /l
225 µm	160 µm	4,5 m <sup>2</sup> /l

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

## 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 malinger, 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

<b>Forbehandling</b>	<p>Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)</p> <p>Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.</p> <p>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 påføringsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service.</p> <p>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.</p> <p>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)</p>
<b>Anbefalede primere</b>	Temazinc 99, Temacoat Primer, Temazinc 77.
<b>Anbefalede topcoats</b>	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.
<b>Påføringsforhold</b>	<p>Med hærder 008 5611:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Med hærder 008 5613:</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
<b>Blanding af komponenter</b>	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.
<b>Påføring</b>	<p>Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,015"-0,021", og anbefalet tryk er 120-180 bar. Sprøjtgevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.</p> <p>Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes alt efter forholdene.</p>

## 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.

### 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.