

Temacoat SPA Primer

Beskrivelse En 2-komponent, harpiksmodificeret epoxyprimer med rusthindrende pigmenter.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Har et højt tørstof indhold og kan påføres i tykke lag, hvilket muliggør hurtigere produktion.
- Anvendes som en primer eller et mellemlag i malingssystemer, der udsættes for slid og kemisk belastning. Malingen hæfter godt på overflader af stål, zink og aluminium.
- Pigmenteret med zinkphosphat.
- Anbefales til bygningskonstruktioner, rørbroer, transportanlæg samt andre former for stålkonstruktioner og -udstyr.

TEKNISK DATA

Volumen tørstof 67±2 % (ISO 3233)

Vægt tørstof 80±2%.

Massefylde 1,4 kg/l (blandet)

Blandingsforhold Base 4 volumendele Temacoat SPA Primer
Hærder 1 volumendel 008 5607

Pot life(+23°C) 6 timer

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
120 µm	80 µm	8,4 m²/l
225 µm	150 µm	4,4 m²/l

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

Tørretid

DFT 100 µm	0 °C	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør efter	16 t	4 t	2 t	1 t
Berøringstør efter	24 t	10 t	4 t	2 t
Overmalingstør, min. efter	24 t	3 t	1 t	½ t
Overmalbar, overflader skal nedsænkes, min. efter	4 d	28 t	12 t	6 t
Overmalbar med polyurethanmalinger, min. efter	1 d	5 t	2 t	1 t

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

Glans Halvmat.

Farver Rødbrun (TVT 4000) og grå (TVT 4001 og TVT 4002).

Temacoat SPA Primer

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling	<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 resemiddel. 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 resemiddel.</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>
Anbefalede primere	Temacoat SPA Primer, Temazinc 77, Temazinc 99.
Anbefalede topcoats	Temacoat HB 30, Temacoat GPL, Temacoat GS 50, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat SPA 50, Temadur HB 50, Temadur HB 80, Temadur 50, Temadur 90, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
Påføringsforhold	<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 malingsens 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>
Blanding af komponenter	Rør først basen og hærdere separat. De korrekte andele af base og hærdere 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	<p>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.</p> <p>Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes alt efter forholdene.</p>
Fortyndere	Thinner 1031
Rengøring af udstyr	Thinner 1031
VOC	Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 310 g/liter malingsblanding. Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 30 volumenprocent) er 430 g/l.

Temacoat SPA Primer

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.