

TEKNOPLAST PRIMER 3

环氧底漆

油漆类型	TEKNOPLAST PRIMER 3 是一款双组份溶剂型环氧底漆。
用途	作为耐磨和耐化学性能的油漆体系K18和K53的底漆，用于喷砂处理钢铁上。也可以用作锌，铝，薄板和耐酸钢表面的底漆。在油漆体系K19和K22中作为环氧富锌底漆和硅酸盐富锌底漆的中涂。
特殊性能	这款油漆可以在短时间内复涂，因此适合快速涂装，也适合双管喷涂。具有良好的耐磨，耐油脂，耐溶剂和耐化学性能。 当施工环境低于10°C时，需要搭配使用TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399（数据表1320）或TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212（数据表1317）。

技术资料

混合比例	主 油 (A组分): TEKNOPLAST PRIMER 3	4 份 (体积)	
	固化剂 (B组分): TEKNOPLAST HARDENER	1份 (体积)	
施工寿命, +23°C	4 小时		
固含	53 ±2% 体积含量(ISO 3233:1988)		
固体总重量	约 910 克/升		
有机挥发物 (VOC)	约 440 克/升		
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (µm)	湿膜 (µm)	理论涂布率 (米 ² /升)
	60	113	8.8
	80	150	6.6
	100	190	5.3
	120	225	4.4
实际涂布率	如果油漆漆膜过厚，很多性能将会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。这一数值取决于施工工艺，工件表面状况以及喷逸（喷涂涂料未喷射到待喷涂表面或误喷至邻近表面）等因素。		
干燥时间23°C / 50% RH (干膜 60 µm)			
不沾尘干 (ISO 1517:1973)	1小时		
指触干 (DIN 53150:1995)	4小时		
复涂时间 (干膜厚度 60 µm)			

表面温度	自复涂或者Teknoplast HS 150		复涂TEKNOPLAST面漆INERTA 50或 Teknodur 0050		复涂TEKNODUR 0090		复涂其他TEKNODUR面漆	
	最小值	最大值*	最小值	最大值*	最小值	最大值*	最小值	最大值*
+10°C	6小时	18月	6小时	6月	12小时	2月	12小时	7天
+23°C	2小时	18月	2小时	6月	4小时	2月	4小时	3天

*无需打磨情况下最大的复涂间隔
增加漆膜厚度或增加干燥环境的相对湿度通常会使得干燥速度减慢。

稀释剂	标准稀释剂: TEKNOSOLV 9506
清洁剂	TEKNOSOLV 9506或TEKNOSOLV 9530
光泽	半哑
颜色	红色，黄色，灰色和白色
安全标识	见物料安全数据表

施工指引

表面处理

除去表面任何可能对表面处理及喷涂不利的污染物。也要通过使用适当的方法去除水溶性盐。不同材料处理方法如下：

钢铁表面：通过喷砂清理法去除钢铁表面的氧化皮和铁锈，要达到Sa 2.5级别(ISO 8501-1)的要求。

镀锌表面：对于要暴露在户外的热镀锌钢结构，只要通过喷砂清理（SaS）使得整个工件表面无光即可直接喷涂。合适的清洁剂如氧化铝和天然砂子。这种喷砂方法不适合有浸泡应变的镀锌的工件。对于新的镀锌光滑工件建议使用刷清喷砂清理的方法来进行表面处理。对于油漆气候老化变得无光的工件表面也可以使用PELTIPESU清洁剂。

铝表面：用PELTIPESU清洁剂清洗表面。如果工件是暴露在户外的需要用刷清喷砂清理（SaS）或用喷砂处理。

适合复涂的旧漆表面：除去任何可能影响油漆使用的杂质（比如油脂和盐类）。表面必须清洁，干燥。对于旧漆如果已经超过最大复涂间隔，那么喷漆前应该打磨。油漆局部有破损的工件应该根据工件和修补漆的要求进行修补。

应该选择合适的地方和时间进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或潮湿的。

车间底漆

根据需要可以选用如下车间底漆，如KORRO E环氧，KORRO SE环氧富锌和KORRO SS 硅酸锌底漆

组成混合

配制油漆时要考虑到施工寿命，主油和固化剂的比例要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。如果搅拌不充分或混合比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。

施工条件

工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度，工件表面温度和油漆温度应该在10℃以上，空气相对湿度也必须在80%以下。另外，工件的表面温度和油漆的温度必须在周围空气露点3度以上。当使用TEKNOPLAST PRIMER WINTER HARDENER 7399 或者 TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212时，周围空气温度和工件表面温度必须在-5℃以上。在混合阶段和施工阶段油漆的温度必须在15℃以上。

施工

使用前充分搅拌油漆。根据需要，用TEKNOSOLV 9506稀释油漆。

最好使用无气喷涂工艺，因为只有无气喷涂才能一次达到推荐膜厚。用无气喷涂时的喷嘴口径为0.013 - 0.019"。刷涂或滚涂能被用作润色或涂刷小范围区域。当用双管喷涂时，剂量泵必须是4:1。在施工的同时应检查喂料泵的压力和组份的消耗情况，以确保比例正确。如果采用双管喷涂组份固定的油漆，任一组份都不能稀释。

附加说明

保质期标注在标签上。密封包装，储存在阴凉的地方。

更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。

本数据表所载信息是标准的，基于公司实验室检测和实际经验。Teknos承诺产品质量符合我司质量体系。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，Teknos不承担实际施工的责任。本产品只供专业使用，任何不当使用本产品后而导致的损失本公司概不承担任何责任，这要求使用人员必须在技术和工作安全方面对我司产品有足够了解。最新的数据资料，物料安全数据表和体系表请登录我们的主页www.teknos.com