

Produktdatenblatt

TEFROTEX®SF Primer

Lösemittelhaltiger Korrosionsschutzprimer auf 2-K Epoxidharz-Basis

1. Anwendungsgebiet

TEFROTEX® SF Primer ist ein 2-komponenten Korrosionsschutzprimer auf Epoxidharzbasis als Schutz gegen Korrosion auf Stahl, Aluminium,- und verzinkten Decksflächen. Das Produkt zeichnet sich durch sehr gute Haftung u.a. auch auf mit zinkstaubhaltigen EP - Shopprimer behandelten Decksflächen und Edelstahl aus.

2. Eigenschaften

- Aktiver Korrosionsschutz
- Lösemittelhaltig
- Schnelle Aushärtung
- Verseifungsfest
- Sehr gute Haftung
- Alkalibeständig

3. Technische Kenndaten

Mischungsverhältnis		85:15	
VOC - Gehalt		ca. 400	g/l
Dichte	DIN EN ISO 1183 -1	ca. 1,65	g/cm³
Mischviskosität		1200 ± 200	mPa s
Festkörpergehalt		ca. 75	%

4. Lieferform

10 kg Einheit (Komponente A + B = 8,5 kg + 1,5 kg)

5. Untergrund

Anforderungen

- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, frei von losen Teilen, Fetten, Ölen und trennenden Substanzen sein.
- Die Untergrundtemperatur muss größer +5 °C sein und 3 °C über dem Taupunkt liegen.
- Die Untergrundbeschaffenheit ist grundsätzlich vor der Aufbringung von TEFROTEX® SF Primer zu prüfen.

Untergründe

a) Stahldecks

- Stahlflächen sind werftseitig vorbehandelt und mit einem für die Produkte geeigneten Shopprimer versehen.
- Sollte dies nicht der Fall sein, bitte um Rücksprache mit dem Hersteller.

b) Aluminiumdecks und verzinkte Stahldecks

- Diese Oberflächen müssen sauber, geschliffen und entfettet sein.

c) Edelstahl

- Diese Oberflächen müssen sauber, geschliffen und entfettet sein.

6. Daten zur Verarbeitung

Umgebungstemperatur	+10°C	+20°C	+30°C
begehrbar (h)	10	8	7
Maximale rel. Luftfeuchtigkeit (%)	80	80	80
Verarbeitungszeit (+20°C)	ca. 7 Stunden		
Trockenschichtdicke	90 µm		
Verbrauch	ca. 200 g/m²/Anstrich		
Objekttemperatur	mind. 5 °C und max. 30 °C		
Materialtemperatur	mind. 15 °C und max. 25 °C		



Verarbeitungstemperatur

6.1 Verarbeitung

Mischen

- Komponente A und B im vorgegebenen Mischungsverhältnis mischen.
- Die Komponente B in die Komponente A zugeben und bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz (ca. 2-3 Minuten) weiterrühren.
- Auf ein langsames Rühren (300-400 U/min) ist zu achten.
- Von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt.
- Das Material umtopfen und erneut durchmischen.



Rollen Walzenauftrag

Verlegen

- Aufbringen mit z.B. einer Rolle.
- Überarbeitung mit nachfolgenden Systemprodukten ist nach ca. 16 Stunden (+20°C) möglich.
- Die maximale Überarbeitungszeit beträgt ca. 24 Stunden (+20°C).
- Aluminiumdecks und verzinkte Stahldecks erhalten 2 Anstriche.
- Bei Aluminiumdecks und verzinkten Stahldecksflächen erfolgt der 2. Anstrich nach ca. 2-3 Stunden.
- Ausnahme beim Einbau nachfolgender, schnell erhärtender, selbstverlaufender, zementgebundener Decksbeläge, hier nur 1 Anstrich.
- Mit EP - Zinkstaub oder Zinkethylsilikat-Shopprimer behandelte Decksflächen erhalten beim Einbau nachfolgender hoch alkalischer Decksbeläge nur 1 Anstrich.
- Abweichende Anwendung mit dem Hersteller besprechen.

Geräte/Reinigung

- Rührwerk, Lammfellrolle
- Die Reinigung von Arbeitsgeräten muss direkt mit EP-/PU - Verdünnung erfolgen.

7. Systemprodukte

Alle zementgebundenen TEFROTEX® und TEFROLITH® Produkte.

8. Lagerzeit

24 Monate, kühl, trocken und frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 - 30 °C. Bei Abweichungen bitte Hersteller kontaktieren!



Frostfrei lagern

9. Farbton

- Rotbraun

Aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen können geringe Farbtonunterschiede zwischen den Chargen eintreten.



10. Allgemeine Hinweise

Alle vorgenannten Kennwerte und Verbrauchsangaben sind unter Laborbedingungen ermittelt worden. Bei der Verarbeitung auf der Baustelle können abweichende Werte resultieren. Niedrige Temperaturen verzögern, höhere Temperaturen beschleunigen das Abbinden und die Erhärtung des Materials! Die minimale angegebene Verarbeitungstemperatur ist einzuhalten. Es dürfen keine weiteren Materialien zugegeben oder Mischungsverhältnisse verändert werden.

11. Konformität

Bei dem TEFROTEX® SF Primer handelt es sich um einen Korrosionsschutzprimer der gemäß IMO FTP Code 2010 keine Prüfung erfordert.

12. Sicherheitshinweis

Es sind generell die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaft zu beachten und einzuhalten.

13. Allgemein

Dieses Produktdatenblatt ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden, will nach bestem Wissen beraten, ist ohne Rechtsverbindlichkeit und begründet weder ein vertragliches Rechtsverhältnis noch eine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Materialien in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Produktdatenblatt beschrieben werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten. Gültigkeit hat nur das Produktdatenblatt in seiner neuesten Fassung.