

Produktdatenblatt

TEFRO®prime EP 30

Niedrigviskoser, lösemittelfreier Korrosionsschutzprimer auf 2-K Epoxidharz-Basis

Anwendungsgebiet

TEFRO®prime EP 30 ist ein lösemittelfreier, zweikomponentiger Korrosionsschutzprimer auf Epoxidharzbasis als Schutz gegen Korrosion von Stahl, sowie als zusätzlicher Haftvermittler für Aluminium, - und verzinkte Stahlflächen. Das Produkt zeichnet sich zudem durch seine sehr gute Haftung auf Edelstahl und auf Flächen die mit zinkstaubhaltigen Shopprimern vorbehandelt wurden, aus.

Eigenschaften

- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Lösemittelfrei
- Alkalibeständig
- Geruchsarm
- Sehr gute Haftung

Technische Kenndaten

Mischungsverhältnis		6:1	
VOC - Gehalt		ca. 19	g/l
Dichte	DIN EN ISO 1183 -1	ca. 1,54	g/cm³
Mischviskosität (23 °C)		1300 ± 200	mPa s
Festkörpergehalt		ca. 100	%
Shore Härte	DIN EN ISO 868	D 80	

Lieferform

7,0 kg Einheit (Komponente A + B = 6,0 kg + 1,0 kg).

Untergrund

Anforderungen

- Der Untergrund muss trocken, sauber und frei von Fetten und Ölen, sowie Korrosionsprodukten sein.
- Die Untergrundtemperatur muss größer +8 °C sein und 3 °C über dem Taupunkt liegen.
- Die Untergrundbeschaffenheit ist grundsätzlich vor der Aufbringung von TEFRO®prime EP 30 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) Aluminiumflächen, verzinkter Stahl und Edelstahl

- Diese Oberflächen müssen sauber, geschliffen und entfettet sein.

Daten zur Verarbeitung

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
begehrbar (h)	48	24	12
Mechanisch belastbar (h)	72	48	24
Chemisch belastbar (d)	21	14	7
Maximale rel. Luftfeuchtigkeit (%)	80	80	80
Topfzeit	ca. 1,5 Stunden (+20°C)		
Trockenschichtdicke	ca. 80 µm		
Verbrauch	ca. 120 g/m ² /Anstrich		
Untergrundtemperatur	mind. + 8 °C und max. + 30 °C		
Materialtemperatur	mind. + 15 °C und max. + 30 °C		

Verarbeitung

Mischen

- Komponente A und B wird im korrekten Mischungsverhältnis geliefert
- Die Komponente B in die Komponente A geben und mit einem geeigneten Rührwerk bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz (ca. 2-3 Minuten) rühren.
- Auf eine niedrige Drehzahl des Rührers (ca. 300 U/min) ist zu achten.
- Keine Luft in die Masse einrühren
- Von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt.
- Das Material umtopfen und erneut ca. 1 Minute durchmischen.

Verlegen

- Aufbringen mit Rolle oder Pinsel.
- Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 1,5 Stunden bei + 20 °C.
- Bei Verwendung als zusätzlicher Haftvermittler für nachfolgende Beschichtungen und schnell erhärtenden mineralischen Belägen auf Aluminium, verzinktem Stahl und Edelstahl erfolgt ein einmaliger Anstrich.
- Überarbeitung mit Reaktionsharzbeschichtungen erfolgt innerhalb von ca. 3 bis ca. 48 Stunden (+ 20 °C).
- Unbeschädigte mit EP - Zinkstaub oder Zinkethylsilikat-Shopprimer vorbehandelte Flächen werden lediglich einmal überbeschichtet.
- Unbehandelte Stahlflächen erhalten einen zweimaligen Anstrich.
- Die Wartezeit zwischen erstem und zweiten Beschichtungsgang beträgt min. 3 Stunden bis ca. 48 Stunden (+ 20 °C)
- Der TEFRO®prime EP 30 kann begangen werden sobald die Beschichtung klebfrei ist.
- Es ist bei der Übersichtung von TEFRO®prime EP 30 mit sich selbst oder anderen Reaktionsharzen auf Sauberkeit der TEFRO®prime EP 30 Oberfläche zu achten. Nach Ablauf der Überarbeitungsintervalle muss die Beschichtung angeschliffen und gründlich ohne Verwendung von Wasser gereinigt werden.
- Abweichende Anwendung mit dem Hersteller besprechen.

Geräte/Reinigung

- Rührwerk, kurzflorige Rolle, Pinsel, separates Gebinde zum Umtopfen
- Die Reinigung von Arbeitsgeräten erfolgt mit EP-/PU-Verdünnung.



Systemprodukte

Alle TEFROTEX®, TEFROLITH® und TEFROKA® Produkte.

Lagerzeit

24 Monate, kühl, trocken und frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 – 30 °C. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Bei Abweichungen bitte Hersteller kontaktieren!



Farbton

- Rotbraun

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



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.

Konformität

Bei dem TEFRO®prime EP 30 handelt es sich um einen Korrosionsschutzprimer der gemäß IMO FTP Code 2010 keine Prüfung erfordert.

Sicherheitshinweis

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

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.