

# TEKNODUR 0110

## Polyuretantäckfärg

TEKNODUR 0110 är en tvåkomponent polyuretantäckfärg med alifatiskt isocyanatharts som härdare.

Används som täckfärg på stål- och metallytor t.ex. vid strukturmålning.

Färgen bildar en matt film som är beständig mot UV-strålning och som har god beständighet mot väder och mekaniska påfrestningar. Färgen kan appliceras så att ytan blir strukturerad.



### TEKNISKA DATA

<b>Rekommenderade underlag</b>	Stål									
<b>Bindemedel</b>	Polyuretan									
<b>Torrhalt</b>	50 ±2 volym-%									
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 890 g/l									
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	Ca 430 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabriksstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.									
<b>Teoretisk drygheit</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Torrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk drygheit (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>80</td><td>12,5</td></tr><tr><td>60</td><td>120</td><td>8,3</td></tr></tbody></table> <p>Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.</p>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)	40	80	12,5	60	120	8,3
Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)								
40	80	12,5								
60	120	8,3								
<b>Praktisk drygheit</b>	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.									
<b>Kulörer</b>	Samma nyanseringssystem borde användas under hela målningsprojektet. Fabrikskulörer enligt överenskommelse.									
<b>Nyanseringssystem</b>	Teknomix; Teknotint									
<b>Glans (60°)</b>	Matt (glans 60°: 6 - 10 på slätt 40 µm:s torrt skikt)									
<b>Härdare</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0100/0200									
<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	4:1 volymdelar									
<b>Brukstid, +23°C</b>	6 h									
<b>Förtunning</b>	Standardförtunningar: TEKNOSOLV 9526 och TEKNOSOLV 6220. Övriga förtunningar lämpliga för produkten: se Förtunning.									

### Lagring

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning.

Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör öppnad härdarburk förvaras omsorgsfullt sluten, och användning inom 14 d från det burken öppnats rekommenderas.

## BRUKSANVISNING

### Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

### Grundmålning

Rekommenderade grundfärger: TEKNOPLAST PRIMER -seriens färger. Som grundfärg kan också användas bland annat INERTA PRIMER 5 och INERTA 51 MIOX.

### Appliceringsmetod

Konventionell sprutning, Högtryckssprutning

## Applicering

**BLANDNING AV KOMPONENTERNA:** Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

Appliceras med konventionell spruta eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,013".

Då en STRUKTURERAD YTA önskas används konventionell spruta. Först sprutas 2 skikt normalt och lösningsmedlen får avdunsta minst 15 minuter. Sprutningstrycket minskas avsevärt (till ca 1 kp/cm<sup>2</sup>) och därefter sprutas ännu ett skikt så, att sprutdimman är dropplik. På detta sätt blir ytan ojämn och strukturerad och hinner inte utjämnas innan den torkar.

## Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

## Förtunning

Standardförtunningar: TEKNOSOLV 9526 och TEKNOSOLV 6220.

Långsam förtunning: TEKNOSOLV 6291. Används t.ex. vid målning av stora ytor och då temperaturen är högre än rumstemperatur.

Snabb förtunning: TEKNOSOLV 9529. Används vid sprutmålning av stora ytor med dimskiktmetod.

Förtunnas vid behov 10 - 30 %.

Universalförtunningar kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren.

## Torktid

+23°C / 50 % RH (torrfilm 40 µm)

### - dammtorr

1 h (ISO 9117-3:2010)

### - klibbfri

6 h (ISO 9117-5:2012)

## Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.
+5°C	20 h	-
+23°C	12 h	-

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

## Rengöring

TEKNOCLEAN 6496.

Färgsprutan och blandningskärnen rengörs före användningen med förtunning som lämpar sig för färgen.

## HÄLSA OCH SÄKERHET

### Säkerhets- och försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

Produktens härdare och den bruksfärdiga blandningen innehåller isocyanater. Vid otillräcklig ventilation samt speciellt i samband med sprutapplicering rekommenderar vi användning av friskluftsmask. Vid kortvarigt eller temporärt arbete kan också andningsskydd med kombinationsfilter A2-P2 användas. I detta fall bör både ögon och ansikte skyddas.

Härdarburken bör öppnas försiktigt, då tryck kan ha bildats i burken under lagringstiden.

### **Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.