

TEKNODUR 0250

Polyuretanklarlack

TEKNODUR 0250 är en tvåkomponent polyuretanklarlack. Härdaren är ett alifatiskt isocyanatharts.



Används som klarlack på stål- och metallytor i TEKNODUR-polyuretansystem. TEKNODUR 0250 bildar en halvblank film med god beständighet mot solens UV-strålning och mekaniska påfrestningar. När krav på ytterst god glans- och kulörbeständighet för systemets täckfärg finns, rekommenderas det, att objekten lackeras med TEKNODUR 0250 polyuretanklarlack.

TEKNISKA DATA

Rekommenderade underlag	Metall
Bindemedel	Polyuretan
Torrhalt	45 ±2 volym-%
Totala massan av fasta ämnen	Ca 540 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 510 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

Teoretisk dryghet	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dryghet (m ² /l)
	40	88	11,3

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.

Praktisk dryghet	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.
------------------	--

Kulörer	Klar.
---------	-------

Glans (60°)	Halvblank
-------------	-----------

Härdare	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0100/0200
---------	--------------------------------------

Blandningsförhållande (A:B)	4:1 volymdelar
-----------------------------	----------------

Brukstid, +23 °C	6 h
------------------	-----

Förtunning	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.
Appliceringsmetod	Luftassisterad högtryckssprutning, Konventionell sprutning
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. Färgsprutan och blandningskärlen rengörs före användningen med förtunning lämplig för färgen. Rör om väl före användningen. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,013".
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	Förtunnas vid behov 10 - 30 %. Universalförtunningar kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren. 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 dimsiktmetod.

Torktid

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 40 µm)

- dammtorr

1 h (ISO 9117-3:2010)

- klubbfri

6 h (ISO 9117-5:2012)

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

Övermålningsbar

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

Rengöring

TEKNOCLEAN 6496

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och**försiktighetsåtgärder**

Se säkerhetsdatabladet.

Produktens härdare och den bruksfärdiga blandningen innehåller isocyanater. Vid otillräcklig ventilation samt speciellt i samband med sprutapplikering 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 uteslutande 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. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.