TEKNODUR 35-900

Premium polyuretantäckfärg med hög torrhalt

TEKNODUR 35-900 är en bruksfärdig tvåkomponent, högblank polyuretantäckfärg med alifatiskt isocyanatharts som härdare.

TEKNODUR 35-900 är en premiumkvalitets, högblank täckfärg med mycket god beständighet mot solens UV-strålning vilket innebär ytterst god kulör- och glansbeständighet. Beläggningen ger en högkvalitativ finish med utmärkt mekanisk hållbarhet, elasticitet och kemisk beständighet för att säkerställa en långvarig finish.

Med sina utmärkta fyllningsegenskaper, hög täckförmåga och enkel applicering är TEKNODUR 35-900 en optimal lösning för ytor utsätta för kraftiga påfrestningar, men ändå kräver ett högkvalitativt utseende i önskad kulör. Huvudsakliga användningsområden är inom fordons- och järnvägsindustrin samt andra industrier som önskar ett högblankt resultat av toppklass.

Tillsammans med TEKNODUR PRIMER 17 grundfärg kan TEKNODUR 35-900 förkorta målningsprocessen, möjliggjort av systemets snabba övermålningstakt. För processeffektivisering använder detta system samma härdare, TEKNODUR HARDENER 0087, till både grundfärg och täckfärg.

TEKNISKA DATA

Typiska användningsområden	Maskiner, Transportmateriel
Rekommenderade underlag	Metall
Bindemedel	Polyuretan
Torrhalt	52 ±2 volym-%
Totala massan av fasta ämnen	Ca 770 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 430 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 (m²/l)
40	77	13,0
60	115	8,7

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skikttjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skikttjockleken.

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

Kulörer	RAL Classic Gloss färgkarta. Fabrikskulörer, enhetstillverkare och transportmateriel kulörer enligt överenskommelse.
Nyanseringssystem	Teknotint
Glans (60°)	Högblank > 80 GU mätad med 20° vinkel.
Härdare	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 0087
Blandningsförhållande (A:B)	2:1 volymdelar
Brukstid, +23°C	6 h
Förtunning	Produkten levereras färdig för användning. Lämpliga förtunningar och applicerings viskositet: se Applicering.
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: TEKNODUR PRIMER 8-00 och TEKNOPOX PRIMER 9-00.
Appliceringsmetod	Luftassisterad högtrycksspruta, Konventionell spruta

Applicering

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.

	Luftassisterad högtryckssprutning	**Konventionell sprutning**
Förtunning	0 – 5 % TEKNOSOLV 6622	0 – 10 % TEKNOSOLV 6622
Viskositet vid applicering	20 – 30 s DIN 4	18 – 24 s DIN 4
Munstycke	0,010 – 0,013”	1,2 – 1,7 mm
Färgens tryck	80 – 100 bar	-
Lufttryck	2,5 – 3,5 bar	2,5 – 3,5 bar
Antalet färgskikt	1,5 – 2	1,5 – 2
Flash-off period mellan färgskikt	5 – 10 min	5 – 10 min

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.

Torktid

+23°C / 50 % RH (torrfilm 40 µm)

- dammtorr

2 h (ISO 9117-3:2010)

- klibbfri

8 h (ISO 9117-5:2012)

Övermålningsbar

Ytans temperatur	**med sig själv**	
	min.	max.
+10°C	24 h	7 dygn*
+23°C	7 h	3 dygn*

Ökad skikttjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.
Om den maximal övermålningstiden har överskridits, måste täckfärgytan slipas före övermålning, t.ex. genom användning av mycket finkornigt sandpapper, P600 – P1000, och excenterslipmaskin eller med genom använding av en ultra fine slipduk.

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 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 laboratorietester 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.