

TEKNODUR 3510-23

Tokomponent topcoat

Tokomponent reaktionstørrende topcoat til kunststof og MDF.

Modstandsdygtig over for svage syrer og baser, samt opløsningsmidler. Overlakering skal foretages inden for maks. 36 timer, da der ellers kan være risiko for forringet vedhæftning mellem lagene. Evt. påføring af silketryk skal ske inden for 24 timer for at opnå tilstrækkelig vedhæftning. Anvendes til indendørs emner, hvor man kræver en slidstærk og robust overflade.



TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	MDF, Plast						
Tørstof	Ca. 42 volumen-%						
Total tørstofmasse	Ca. 769 g/l						
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 507 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.						
Teoretisk rækkeevne	<table border="1"><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>30</td><td>60</td><td>15</td></tr></tbody></table>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)	30	60	15
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)					
30	60	15					
Farver	Fremstilles i alle ønskede farver evt. med reference til RAL, NCS S eller lignende.						
Tonesystem	Teknotint						
Glans (60°)	Ca. 30.						
Hærder	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7340-00						
Blandingsforhold (A:B)	4,2:1 volumendele						
Pot life, 23 °C	3h						
Fortynder	Standard fortynder: TEKNOSOLV 6220-00. Hurtig fortynder: TEKNOSOLV 7120-00.						
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.						

BRUGSANVISNING

Priming, grunding	Optimal vedhæftning opnås ved primning med en af følgende typer: KUNSTSTOF: TEKNOSEAL 1120, TEKNODUR FILLER 3310. MDF: TEKNODUR FILLER 3310.
Påføringsmetode	Konventionel sprøjtning

Påføring

BLANDING AF KOMPONENTER:

For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hærdere indarbejdes korrekt. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber. Der sker i de første 15 min. efter hærdertilsætningen en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositeten skal foretages derefter.

Udstyr	Fortynder	Retningsgivende viskositet DIN-cup 4 mm +20 °C
Konventionel sprøjtning	TEKNOSOLV 6220-00 (standard)	20-25 s
	TEKNOSOLV 7120-00 (hurtig)	20-25 s

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Vedhæftning og angreb til plasttypen skal afprøves før egentlig produktion, da der kan være store variationer afhængig af plastkvaliteten.

Tørretid

+23 °C / 50 % RH

- støvtør

Ca. 15 min. (ISO 1517)

- klæbefri

Ca. 1 time (ISO 3678)

- forceret tørring

+80 °C / 50 % RH

- gennemtør: 20 min.

Ved varmetørring ved +80 °C af mattede udgaver af TEKNODUR 3510 opnås lidt højere glans end ved tørring ved +23 °C.

Overmalbar

Overfladetemperatur	med sig selv	
	min.	maks.
+23 °C	1 time	36 timer

Rengøring

TEKNOSOLV 6220-00

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.