

TEKNODUR 3510-23

2-komponent toppfärg

2-komponent, reaktionstorkande toppfärg till syntetiska material och MDF.

Motståndskraftig mot svaga syror och baser, liksom lösningsmedel. Övermålning måste ske inom max 36 timmar, eftersom det kan finnas risk för försämrade vidhäftning mellan de olika skikten. Evt. påföring av silketryck ska ske inom 24 timmar för att uppnå tillräcklig vidhäftning. Används för inomhusprodukter där man där man kräver en slitstark och robust yta.



TEKNISKA DATA

Rekommenderade underlag	MDF, Plast		
Torrhalt	Ca 42 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	Ca 769 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 507 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 drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m²/l)
	30	60	15
Kulörer	Levereras i kulörer enligt RAL-, NCS S- eller övriga färgkartor.		
Nyanseringssystem	Teknotint		
Glans (60°)	Ca. 30.		
Härdare	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7340-00		
Blandningsförhållande (A:B)	4,2:1 volymdelar		
Brukstid, +23°C	3h		
Förtunning	Standardförtunning: TEKNOSOLV 6220-00. Snabb förtunning: TEKNOSOLV 7120-00.		
Lagring	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras i tätt försluten förpackning.		

BRUKSANVISNING

Grundmålning	Optimal vidhäftning uppnås med primning av någon av följande typer: SYNTETISKA MATERIAL: TEKNOSEAL 1120, TEKNODUR FILLER 3310. MDF: TEKNODUR FILLER 3310.
Appliceringsmetod	Konventionell sprutning

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA:

För att erhålla bästa resultat ska härdaren arbetas in ordentligt. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper. 15 minuter efter att härdaren tillsats sker en ökning av viskositeten. Den slutgiltiga sprutviskositeten bör därför ställas in efter denna tid.

Utrustning	Förtunning	Riktgivande viskositet DIN-cup 4 mm +20°C
Konventionell sprutning	TEKNOSOLV 6220-00 (standard)	20-25 s
	TEKNOSOLV 7120-00 (snabb)	20-25 s

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80%.

Vidhäftning och angrepp på plast måste testas i verklig produktion eftersom det kan finnas stora variationer beroende på plastkvalitet.

Torktid

- dammtorr

+23°C / 50% RH

Ca. 15 min. (ISO 1517)

- klibbfri

Ca. 1 h (ISO 3678)

- forcerad torkning

+80°C / 50% RH

- genomtork: 20 min.

Vid värmestorkning vid +80°C av matherade utgåvor av TEKNODUR 3510 uppnås lite högre glans än vid torkning vid +23°C.

Övermålningsbar

yt-temperatur	med sig själv	
	min.	max.
+23°C	1 h	36 h

Rengöring

TEKNOSOLV 6220-00

HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och

försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

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. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.