

# TEKNODUR COMBI 3430-02

## Etlags-polyuretanmaling med højt tørstofindhold

TEKNODUR COMBI 3430-02 er en 2-komponent anti-korrosivt pigmenteret polyuretan maling med lavt indhold af opløsningsmidler. Den anvendte hærder er en alifatisk isocyanat harpiks.



Anvendes som en 1-lagsmaling. Malingen kan også anvendes som topcoat i polyuretansystemer. Er velegnet til overflader af stål, zink og aluminium.

Malingen giver en højglans film med gode mekaniske egenskaber og god vejrbestandighed.

### TEKNISKE DATA

<b>Anbefalet substrat</b>	Aluminium, Stål, Zink												
<b>Bindemiddel</b>	Polyuretan												
<b>Tørstof</b>	61 ± 2 % pr. volumen												
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1120 g/l												
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Ca. 350 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.												
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>144</td><td>6,9</td></tr><tr><td>100</td><td>180</td><td>5,6</td></tr><tr><td>120</td><td>216</td><td>4,6</td></tr></tbody></table> <p>Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.</p>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)	80	144	6,9	100	180	5,6	120	216	4,6
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)											
80	144	6,9											
100	180	5,6											
120	216	4,6											
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.												
<b>Tonesystem</b>	Teknomix; Teknotint												
<b>Glans (60°)</b>	Halvmat												
<b>Hærder</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7230												
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	6:1 volumendele												
<b>Pot life, 23 °C</b>	1 h 30 min												
<b>Fortynder</b>	Standard fortynder: TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 6220												

## Opbevaring

Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt og tørt indendørs i tætsluttende emballage.

Hærderen reagerer med luftfugtighed, og derfor bør en åbnet emballage opbevares helt lukket og anvendes inden for 14 dage.

## BRUGSANVISNING

### Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

**STÅLOVERFLADER:** Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

**ZINKOVERFLADER:** Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Overflader, som er blevet matte på grund af vejrliget kan behandles med RENSA STEEL rensmiddel.

**ALUMINIUMSOVERFLADER:** Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

**Påføringsmetode**

Airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning

**Påføring**

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse. Sprøjtepipet og beholder rengøres inden anvendelse med en fortynder, der passer til malingen.

Egnet airless dysestr. 0,013 - 0,017".

**Påføringsforhold**

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +5 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

**Fortynding**

Om nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 9504 (standard fortynder), TEKNOSOLV 9524 (langsom fortynder) TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521.

Anvend ikke almindelige fortyndere, da de kan indeholde alkohol, som vil reagere med hærderen.

**Tørretid**

+23 °C / 50% RH (tørfilm 80 µm)

**- støvtør**

45 min (ISO 9117-3:2010)

**- klæbefri**

5 h (ISO 9117-5:2012)

**- gennemhærdet**

7 dage

**Overmalbar**

overfladetemp.	med sig selv	
	min.	max.*
+5 °C	20 h	18 mdr. eller mere**
+23 °C	4 h	18 mdr. eller mere**

\*En helt ren overflade er nødvendig for at sikre optimal vedhæftning mellem lagenene. Er det maksimale overmalingsinterval overskredet skal overfladen gøres ru inden overmaling. En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen og påvirke behandlingens egenskaberne.

\*\* Maksimal overmalingsinterval kan ved specielle omstændigheder forlænges. For at afgøre om udvidet overmalingsinterval gælder kontaktes Teknos konsulenten skriftligt.

Hvis der anvendes andre topcoats end de ovenfor nævnte, kontakt venligst Teknos konsulent for anbefalinger til overmaling.

**Rengøring**

TEKNOCLEAN 6496

## SIKKERHEDSDATA

### Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

Hærderen og den færdige blanding indeholder isocyanater. I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales anvendelse af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter anvendes. I dette tilfælde skal øjne og ansigt beskyttes.

Hærderen bør åbnes med forsigtighed, da der kan opstå overtryk under opbevaringen.

**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](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.