

TEKNODUR COMBI 3430-02

Et strøks polyuretanmaling med høyt tørrstoffinnhold

TEKNODUR COMBI 3430-02 er en to-komponent anti-korrosjons pigmentert polyuretan maling med lavt innhold av løsemidler. Den herderen som brukes er en alifatisk isocyanat harpiks.

Brukes som ett-lags maling. Malingen kan også brukes som topcoat i polyuretansystemer. Den er egnet for bruk på stål, sink og aluminiumsoverflater.

Malingen gir en høyglans film med gode mekaniske egenskaper og utmerket værbestandighet.



TEKNISKE DATA

Anbefalt substrat	Aluminium, Stål, Sink		
Bindemedel	Polyuretan		
Tørrstoff	61 ± 2 volum-%		
Egenvekt	Ca. 1120 g/l		
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	Ca. 350 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.		
Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m²/l)
	80	144	6,9
	100	180	5,6
	120	216	4,6
Mange av malingens egenskaper vil endre seg hvis det brukes for tykt lag. Derfor anbefales det at produktet ikke brukes i lagtykkelser som er mer enn dobbel så store som den anbefalte lagtykkelsen.			
Praktisk dekkevne	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.		
Blandingssystem	Teknomix; Teknotint		
Glans (60°)	Halvmatt		
Herder	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7230		
Blandingsforhold (A:B)	6:1 etter volum		
Bruktid ved +23 °C (Potlife)	1 h 30 min		
Tynner	Standardfortynner: TEKNOSOLV 9504, TEKNOSOLV 9524, TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 6220		

Oppbevaring

Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt innendørs i tett lukket emballasje.

Herderen reagerer på luftfuktighet, og en åpnert beholder bør derfor oppbevares helt lukket og anvendes innen 14 dager.

BRUKSANVISNING

Forbehandling

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

STÅLOVERFLATER: Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Vedheft blir bedre på tynn-plater, hvis overflaten gjøres ru.

ZINK OVERFLATER: Varmeforsinkete stålkonstruksjoner som utsettes for vær og vind, kan males hvis overflaten sandblåses (SaS), slik at hele overflaten blir matt. Passende blåsemidler er f.eks. aluminiumoksid og natursand. Maling anbefales ikke til varmforsinkete konstruksjoner som skal senkes ned i vann eller jord.

Til nye galvaniserte tynnplatekonstruksjoner anbefales sandblåsing (SaS). Overflater som er blitt matte pga. vær og vind, kan behandles med RENSA STEEL rensemiddel.

ALUMINIUMSOVERFLATER: Overflatene behandles med RENSA STEEL rensemiddel. Overflater som utsettes for vær og vind, gjøres ru med sandblåsing (AlSaS) eller sliping.

GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING: Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting), Lavtrykkssprøyting

Påføring

Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaper.

Omrøres grundig før bruk. Før bruk rengjøres sprøytepipetten og beholderen med egnet fortynner.

Velegnet Airless dysestørrelse 0,013 - 0,017".

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over +5 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Tynning

Hvis nødvendig fortynnes malingen med TEKNOSOLV 9504 (standard fortynner), TEKNOSOLV 9524 (langsom fortynner), TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521.

Ikke bruk vanlige fortynnere, for de kan inneholde alkohol, som vil reagere på herderen.

Tørketider

- støvtørr

+23 °C / 50 % RH (tørrfilm 80 µm)

- klebefri

45 min (ISO 9117-3:2010)

- gjennomherdet

5 h (ISO 9117-5:2012)

Overmalingsbar

7 d

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

* Det er nødvendig med en helt ren overflate, for å sikre optimal klebeevne mellom feste mellom lagene. Hvis det maksimale overmalingsintervallet er overskredet, må overflaten gjøres ru før overmaling. Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid og påvirker behandlingens egenskaper.

** Maksimal overmalingsintervallet kan forlenges under spesielle forhold. For å avgjøre om utvidet overmalingsintervall gjelder, kontaktes Teknos konsulent skriftlig.

Hvis det brukes noen andre toppstrøk enn de som er nevnt ovenfor, vennligst kontakt Teknos representant for overmalingsanbefalinger.

Rengjøring

TEKNOCLEAN 6496

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

Herderen og den ferdige malingblandingen inneholder isocyanater. I dårlig ventilerte rom, og spesielt ved sprøytepåføring, anbefales bruk av friskluftmaske. Ved kort eller midlertidig arbeid kan en maske med A2-P2-filter brukes. I dette tilfellet må øyne og ansikt beskyttes.

Herderen bør åpnes forsiktig, da det kan oppstå overtrykk under oppbevaringen.

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.