

# TEKNODUR COMBI 800-500

## Polyuretanfärg

TEKNODUR COMBI 800-500 är en tvåkomponent snabbtorkande halvblank polyuretanfärg som innehåller zinkfosfat, med alifatisk isocyanatharts som härdare.



Avsedd för målning av stål och galvaniserade ytor som används i miljöer med korrosivitetskategorier C2 och C3. Den kan även användas som täckfärg i epoxy- och polyuretansystem i stads- och industrimiljöer.

Färgen bildar en dekorativ halvblank yta som har bra vidhäftning mot underlaget och bra beständighet mot mekanisk påverkan. Färgskiktet är beständigt mot solljus och atmosfärisk påverkan, tillfällig påverkan av syror eller baser, utspädda syrelösningar och oljebaserade produkter.

Lämpligt Polyuretanlack från TEKNODUR serien rekommenderas till objekt som kräver perfekt glans- och kulörbeständighet av toppfärgen. TEKNODUR 295-901 Antigraffiti eller TEKNODUR 0290-19 rekommenderas i fall då ytterligare Antigraffiti-skydd krävs.



## TEKNISKA DATA

|                                       |                                   |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>Typiska användningsområden</b>     | Stålkonstruktioner                |
| <b>Rekommenderade underlag</b>        | Stål, Zink                        |
| <b>Bindemedel</b>                     | Polyuretan                        |
| <b>Torrhalt</b>                       | 66±2 volymprocent (ISO 3233)      |
| <b>Totala massan av fasta ämnen</b>   | Ca 1000 g/l                       |
| <b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b> | Ca 320 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) |

Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabriksstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

|                           |                      |                     |   |
|---------------------------|----------------------|---------------------|---|
| <b>Teoretisk drygheit</b> | <b>Torrfilm (µm)</b> | <b>Våtfilm (µm)</b> | <b>Teoretisk drygheit (m<sup>2</sup>/l)</b> |
|                           | 80                   | 121                 | 8,3   |
|                           | 100                  | 152                 | 6,6   |
|                           | 120                  | 182                 | 5,5   |

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

**Kulörer** Färgen finns i grundfärger avsedda för toningssystem. Ett toningssystem bör användas för elä projektet. Efter överenskommelse finns utvalda färger tillgängliga i fabriksfärger.

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| <b>Nyanseringssystem</b>           | Teknomix;Teknotint   |
| <b>Glans (60°)</b>                 | Halvblank  |
| <b>Härdare</b>                     | Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7333  |
| <b>Blandningsförhållande (A:B)</b> | 100:9 volymdelar   |
| <b>Brukstid, +23 °C</b>            | 2 h  |
| <b>Förtunning</b>                  | TEKNOSOLV 9521- långsam avdunstning, TEKNOSOLV 433- snabb avdunstning  |
| <b>Lagring</b>                     | Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning. Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör härdarburk förvaras omsorgsfullt sluten. Öppnad härdarburk bör användas inom två veckor. |

## 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:

**STÅLYTOR:** Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

**ZINKYTOR:** Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Matta förzinkade ytor som redan utsatts för atmosfärisk exponering ska rengöras med RENSA STEEL, ett rengöringsmedel för förzinkade ytor.

**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**

Beläggningen är kompatibel med Teknopox Primer 7-00 MIOX, Teknopox Primer 87-00 MIOX, Epinox 87 och Epinox 77. För andra grundfärger, kontakta TEKNOS.

**Appliceringsmetod**

Högtryckssprutning, Konventionell sprutning, Pensel, Rulle

**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.

Vid behov förtunna färgen med TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 433. Påför med luftfri spruta, pensel, roller och efter förtunning med konventionell spruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,015". Redskap och blandningskärl ska rengöras med TEKNOSOLV 9521 eller TEKNOSOLV 433 före användning.

Universalförtunnningar kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren.

I en målnings-specifikation kan man anta en skiktjocklek som avviker från de värden som anges i bruksanvisningen, beroende av användningsområde och typ av konstruktion. Ifall ett tunnare färgskikt önskas kan färgen tunnas ut genom att tillsätta 5-10% angiven förtunnare. Lägsta rekommenderade skiktjockleken är 50 µm. Ändras den totala färgtjockleken ändras även värden för teoretisk drygheit, skiktjocklek, torrfilmens massa, torktid, övermålningstid och tid innan ytan är klar för användning.

**Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr och den relativa luftfuktigheten ska vara under 80 %. Ytans temperatur ska vara minst -5 °C (fri från frost och is) och minst 3 °C över dagpunkten både under målning och torkning.

**Torktid**

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 80 µm)

- dammtorr

efter 45 min

- klubbfri

efter 2,5 tim

**Övermålningsbar**

| Ytans temperatur | Med samma material |                           |
|------------------|--------------------|---------------------------|
|                  | Min.               | Max.*                     |
| +10 °C           | efter 5 tim        | 18 månader eller längre** |
| +23 °C           | efter 2,5 tim      | 18 månader eller längre** |

\* Ytan måste vara fullständigt ren för att säkra den bästa vidhäftningen mellan skikten. Om övermålningsintervallen har överskridits, måste ytan uppruggas före övermålning. Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger torkningen och påverkar övermålningsegenskaperna.

\*\* Maximalt övermålningsintervall kan under särskilda omständigheter förlängas. För att fastställa om förlängt övermålningsintervall kan vara tillämpligt kontakta vänligen Teknos. Förlängt övermålningsintervall skall bekräftas av Teknos skriftligen.

**Rengöring**

TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 433

**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 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 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](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.