

TEKNOMASTIC COMBI 80 E

Epoxymaling med højt tørstofindhold

TEKNOMASTIC COMBI 80 E er en 2-komponent opløsningsmiddelbaseret epoxymaling med et lavt indhold af opløsningsmidler.



Anvendelse: Det er et multifunktionelt høj performance slid- og kemikaliebestandigt overfladebehandlingssystem til brug på sandblæst stål. Den kan også anvendes til grunding af zink, aluminium, tyndplader og syrefast ståloverflader samt som mellemlag på zink-epoxy- og zinksilikat primere.

Malingsfilmen er modstandsdygtig over for kraftigt slid, olier, fedt, opløsningsmidler og kemiske stænk. Malingen er velegnet til vedligeholdelse af malede ståloverflader, der er sandblæst til minimum renhedsgrad St 2. For andre overfladebehandlingsmetoder, se Overfladebehandling.

Malingen opfylder kravene i ISO 12944-9:2018 – korrosionskategori CX til områder med høj belastning og nedsænkingskategori Im4 (certifikat nr. 250422).

TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	CX for områder med høj belastning; Im4		
Anbefalet substrat	Aluminium, Stål, Zink		
Bindemiddel	Epoxy		
Tørstof	80 ±2 vol.-% (ISO 3233:1988)		
Total tørstofmasse	Ca. 1400 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 210 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	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	100	125	8,0
	150	188	5,4
	200	250	4,0
	230	288	3,5
	300	376	2,7
	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.		
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.		
Farver	Efter aftale.		

Glans (60°)	Halvblank
Hærder	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7588
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele
Pot life, 23 °C	2 h
Fortynder	TEKNOSOLV 9506
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

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). Tyndplade overflader, der er blevet mat forvitret, kan også behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel.

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

Rust fjernes fra bart stål til renhedsgrad St 2 (ISO 8501-1).

En alternativ metode til rensning er højtryksvandjet med et tryk på over 70 MPa. Denne metode kan anvendes på intakte, godt hæftende malingslag og / eller på stål. Efter vandjetting skal den intakte maling have en ru overfladestruktur.

Renhedsgraden på ståloverfladen skal være Wa 2 (ISO 8501-4:2006) eller i henhold til specifikationen. En flash-rustgrad på maksimalt M (ISO 8501-4:2006) er tilladt inden påføring.

Derudover kan højtryksrensning (HP WC) ved 34 - 70 MPa i henhold til NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4 også bruges, så længe renhedsgraden for SSPC-SP WJ-3 / NACE WJ-3 kan nås. En flash-rustgrad på maksimum M (NACE VIS 7 / SSPCS-VIS 4) er tilladt inden påføring.

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.

Shopprimer: KORRO E Epoxy og KORRO SS zinksilikat-primers til præfabrikerede elementer kan anvendes, når det er nødvendigt.

Påføring

BLANDING AF KOMPONENTER: 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 hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,015 - 0,019". Pensel eller rulle kan anvendes til at opfriske og male små områder.

Hvis tokomponent sprøjte anvendes bør doseringspumpens blandingsforhold være 4:1. Under påføringen bør fødepumpens tryk kontrolleres for at sikre et korrekt blandingsforhold. Komponenterne kan ikke fortyndes, hvis der anvendes tokomponent sprøjte med fast blandingsforhold.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Ved anvendelse af standardhærderen skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C under påføring og tørring og den relative luftfugtighed under 80 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Fortynding

Hvis nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 9506.

Tørretid	+23 °C / 50 % RH (tørfilm 100 µm)								
- støvtør	2 h (ISO 9117-3:2010)								
- klæbefri	6 h (ISO 9117-5:2012)								
- gennemhærdet	7 d								
Overmalbar	Overflade-temperatur	med sig selv		med TEKNOPLAST 50 epoxy-maling		med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 og TEKNODUR COMBI 340-811 polyurethanmaling		med TEKNODUR COMBI 3560-75 og TEKNODUR COMBI 3430-39 polyurethanmaling	
		min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
	+10°C	8 h	6 mån.	8 h	6 mån.	1 d	3 mån.	1 d	1 mån.
	+23°C	4 h	6 mån.	4 h	6 mån.	6 h	3 mån.	1 d	1 mån.

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

Ved overfladebehandling af produktet ved lave temperaturer skal den laveste anvendelsestemperatur på topcoaten kontrolleres i det relevante datablad.

En helt ren overflade er nødvendig for at sikre optimal vedhæftning mellem lagene. 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 egenskaber.

Rengøring TEKNO SOLV 9506

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.