

TEKNOMASTIC COMBI 80 E

Epoxibeläggning med hög torrhalt

TEKNOMASTIC COMBI 80 E är en tvåkomponent epoxigrundfärg med låg lösningsmedelshalt.



Användning: Som en mångsidig högpresterande beläggning på blåstrat stål i epoxifärgsystemen som tål mekanisk och kemisk påfrestning. Används även som grundfärg på syrafast stål, zink, aluminium och tunnplåt samt som mellanstrykningsfärg på zinkepxi- och zinksilikatgrundfärger.

Den är beständig mot hård nötning, oljor och fetter samt mot stänk av lösningsmedel och kemikalier. Färgen lämpar sig för underhållsmålning av stålytor rengjorda till minst förbehandlingsgrad St 2, övriga förbehandlingsmetoder: se Ytans förbehandling.

Färgen uppfyller kraven enligt ISO 12944-9:2018 – korrosivitetsklass CX för områden med hög belastning samt nedsänkningskategori Im4 (certifikat NO250422).

TEKNISKA DATA

Certifikat, godkännande och klassificeringar	CX för områden med hög belastning; Im4
Rekommenderade underlag	Aluminium, Stål, Zink
Bindemedel	Epoxi
Torrhalt	80 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1400 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 210 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.

Teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	100	125	8,0
150	188	5,4	
200	250	4,0	
230	288	3,5	
300	376	2,7	

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.

Praktisk drygheit

Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

Kulörer	Enligt överenskommelse.
Glans (60°)	Halvblank
Härdare	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7588
Blandningsförhållande (A:B)	4:1 volymdelar
Brukstid, +23°C	2 h
Förtunning	TEKNOSOLV 9506
Lagring	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

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). Tunnplåt som redan har mätterats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

ALUMINIUMYTOR: Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AISaS) eller slipning.

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytorna där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Blottade stålytor rengörs från rost till förbehandlingsgrad St 2 (ISO 8501-1).

Som alternativ till torr rengöring kan man på intakt, väl vidhäftande färg och/eller på stål använda vattenblästring med tryck över 70 MPa. Intakt färgyta

bör efter vattenblästringen vara grov. Stålytans förbehandlingsgrad ska vara Wa2 (ISO 8501-4:2006) eller i enlighet med specifikationen. Återrostningsgraden får efter behandlingen vara högst M (ISO 8501-4:2006) före målningen. Även högtryckstvätt (HP WC) med tryck 34 – 70 MPa kan användas i enlighet med NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4 bara renhetsgraden enligt SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3 kan uppnås. Återrostningsgraden får efter behandlingen vara högst M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4) före målningen.

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.

Shopprimer: Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA: 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.

Rör om väl före användningen.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,015 - 0,019". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel eller rulle användas.

Då tvåkomponentspruta används bör pumpens blandningsförhållande vara 4 : 1. Under applicering övervakas blandningsförhållandet genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna. Komponenterna kan ej förtunnas då tvåkomponentspruta med fixerat förhållande används.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Vid målning med standardhärdaren ska luftens, ytans och produktens temperatur under tiden för appliceringen och torkningen vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten ska vara under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Förtunning

Färgen förtunnas vid behov med TEKNOSOLV 9506.

Torktid	+23 °C / 50 % RH (torrfilm 100 µm)																																										
- dammtorr	2 h (ISO 9117-3:2010)																																										
- klubbfri	6 h (ISO 9117-5:2012)																																										
- genomhärdad	7 dygn																																										
Övermålningsbar	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ytans temperatu r</th> <th colspan="2">med sig själv</th> <th colspan="2">med TEKNOPLAST 50 epoxifärger</th> <th colspan="2">med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 och TEKNODUR COMBI 340-811 polyuretanfärger</th> <th colspan="2">med TEKNODUR COMBI 3560-75 och TEKNODUR COMBI 3430-39 polyuretanfärger</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.*</th> <th>min.</th> <th>max.*</th> <th>min.</th> <th>max.*</th> <th>min.</th> <th>max.*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10 °C</td> <td>8 h</td> <td>6 mån</td> <td>8 h</td> <td>6 mån</td> <td>1 d</td> <td>3 mån</td> <td>1 d</td> <td>1 mån</td> </tr> <tr> <td>+23 °C</td> <td>4 h</td> <td>6 mån</td> <td>4 h</td> <td>6 mån</td> <td>6 h</td> <td>3 mån</td> <td>1 d</td> <td>1 mån</td> </tr> </tbody> </table>								ytans temperatu r	med sig själv		med TEKNOPLAST 50 epoxifärger		med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 och TEKNODUR COMBI 340-811 polyuretanfärger		med TEKNODUR COMBI 3560-75 och TEKNODUR COMBI 3430-39 polyuretanfärger		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
ytans temperatu r	med sig själv		med TEKNOPLAST 50 epoxifärger		med TEKNODUR 0050, TEKNODUR COMBI 3560-05 och TEKNODUR COMBI 340-811 polyuretanfärger		med TEKNODUR COMBI 3560-75 och TEKNODUR COMBI 3430-39 polyuretanfärger																																				
	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																																			

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Vid täckmålningen vid låga temperaturer bör täckfärgens lägsta tillåtna brukstemperatur kontrolleras i täckfärgens datablad.

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.

Rengöring TEKNO SOLV 9506

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 arbetskyddsmässigt 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.