

# TEKNOMASTIC COMBI 80-500

## Epoxitäckfärg

TEKNOMASTIC COMBI 80-500 är en tvåkomponent epoxifärg med låg lösningsmedelshalt.



Användning: Som grund- och täckfärg på blåstrat stål i epoxifärgsystemen som tål mekanisk och kemisk påfrestning. Används även som grund- och täckfärg på syrafast stål, zink, aluminium och tunnplåt samt som mellanstrykningsfärg och täckfärg på zinkepoxi- och zinksilikatgrundfärger.

Färgen blir snabbt övermålningsstorr och lämpar sig därför för snabb målningsrytm. Den är beständig mot hård nötning, oljor och fetter samt mot stänk av lösningsmedel och kemikalier och motstår nedsänkning i vatten. Färgen lämpar sig för underhållsmålning av stålytor rengjorda till minst, förbehandlingsgrad St 2.

För produkten finns även en s.k. WINTER-härdare TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, som används då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C. Användning av WINTER-härdaren förstärker den gulning och kritning som är typiska för epoxifärger. Vita och ljusa kulörer (t.ex. RAL 9001, RAL 9003, RAL 9010 och RAL 9016) är speciellt mottagliga för gulning.

## TEKNISKA DATA

<b>Typiska användningsområden</b>	Stålkonstruktioner												
<b>Rekommenderade underlag</b>	Aluminium, Stål, Zink												
<b>Bindemedel</b>	Epoxi												
<b>Torrhalt</b>	82 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)												
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 1300 g/l												
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 Ca 200 g/l / Ca 190 g/l Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabriktillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.												
<b>Teoretisk drygheit</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Torrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk drygheit (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>100</td><td>121</td><td>8,2</td></tr><tr><td>150</td><td>182</td><td>5,5</td></tr><tr><td>200</td><td>243</td><td>4,1</td></tr></tbody></table> <p>Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skikt tjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skikt tjockleken.</p>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)	100	121	8,2	150	182	5,5	200	243	4,1
Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)											
100	121	8,2											
150	182	5,5											
200	243	4,1											
<b>Praktisk drygheit</b>	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.												
<b>Nyanseringssystem</b>	Teknotint												

<b>Glans (60°)</b>	Halvblank
<b>Härdare</b>	Komp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 eller TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275
<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	4:1 volymdelar
<b>Brukstid</b>	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h, TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h
<b>Förtunning</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Lagring</b>	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

## BRUKSANVISNING

<b>Ytans förbehandling</b>	<p>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:</p> <p><b>STÅLYTOR:</b> Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.</p> <p><b>ZINKYTOR:</b> 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.</p> <p><b>ALUMINIUMYTOR:</b> Ytor behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.</p> <p><b>TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):</b> Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytor 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. Blottade stålytor rengörs från rost till förbehandlingsgrad St 2 (ISO 8501-1).</p> <p>Som alternativ till torr rengöring kan man på intakt, väl vidhäftande färg</p>
----------------------------	--

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.

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, KORRO SE zinkepoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

#### **Appliceringsmetod**

Högtryckssprutning

#### **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. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Vid målning med TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 -härdaren ska luftens och ytans temperatur vara över -5°C under tiden för appliceringen och torkningen, och produktens temperatur ska vara över +15°C under blandningen och sprutningen. Ytan som ska behandlas måste vara fri från is.

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)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- dammtorr

2 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- klubbfri

6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)

- genomhärdad

7 d / 7 d

## Övermålningsbar

Standardhärdare						
ytans temperatur	med sig själv		med TEKNOPLAST-täckfärg		med TEKNODUR 0050 täckfärg	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	3 mån	8 h	7 d	1 d	7 d
+23 °C	4 h	3 mån	4 h	7 d	6 h	7 d

  

WINTER-härdare						
ytans temperatur	med sig själv		med TEKNODUR COMBI 3560-68 eller TEKNOPLAST HS 150		med TEKNODUR 0050 täckfärg	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
-5 °C	1 d	2 mån	-	-	-	-
0 °C	1 d	2 mån	-	-	-	-
+10 °C	8 h	2 mån	10 h	1 mån	10 h	1 mån
+23 °C	4 h	2 mån	4 h	1 mån	6 h	1 mån

\* Maximal övermålningsintervall utan uppuggning.

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 uppuggas före övermålning. Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger torkningen och påverkar övermålningsegenskaperna.

## Rengöring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

## HÄLSA OCH SÄKERHET

Säkerhets- och

Se säkerhetsdatabladet.

försiktighetsåtgärder

**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 laboratorietester 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 arbetskyddsmässigt 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.