

TEKNONISO COMBI 333-301

Polyuretan maling.

TEKNONISO COMBI 333-301 er en tokomponent baseret polyuretanmaling, hvor den anvendte hærder er fri for isocyanat harpiks. Anvendes i vejrbestandige polyuretan systemer. Da malingen er antikorrosivt pigmenteret er den egnet som etlagsmaling på metaloverflader. Malingsoverfladen har gode mekaniske egenskaber samt god vejrbestandighed.



TEKNISKE DATA

Anvendelsesområde	Bro, Maskiner, Stålkonstruktioner, Transportudstyr
Anbefalet substrat	Metal
Tørstof	Ca. 78 volumen-%
Total tørstofmasse	Ca. 1225 g/l
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 195 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)
	80	103	9.7
	120	186	5.3
	160	205	4.9
	200	256	3.9

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.
Tonesystem	Teknotint
Glans (60°)	Halvmat
Hærder	Komp. B: TEKNONISO HARDENER 7400-00
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele
Pot life, 23 °C	8h
Fortynder	Konventionel sprøjtning: Fortynding med 2-10% fortynder anbefales. Standard fortynder: TEKNOSOLV 7140-00. Langsom fortynder: TEKNOSOLV 6190-00.

Opbevaring

Den blandede maling reagerer ved luftfugtighed. En åbnet maling (base (komp. A)) bør anvendes inden for to uger. Opbevares køligt i tætsluttende emballage. Lagerstabiliteten er begrænset. Opbevares køligt i tætsluttende emballage. Lagerstabiliteten er begrænset.

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). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru (reference komparator "G") ISO 8503-2 (G). Overfladen på tyndplader kan forberedes ved fx fosfatering.

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.

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-standard 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladerne behandles med egnet rensemiddel. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

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.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning

Egnet airless dysestr. 0,013 - 0,017".

Egnet konventionel dysestørrelse Egnet konventionel dysestørrelse 1,8-2,2 mm, tryk 3 bar.

Alt udstyr, der vil være i direkte kontakt med malingen, skal inden anvendelse rengøres med en fortynder, der passer til malingen.

Påføring

Blanding af komponenter: Tag hensyn til blandingsens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes.

Basen røres homogen inden komponenterne blandes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Blandingstiden skal være mindst 5 minutter. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Påføringsforhold

Under påføring og tørring skal luftens og overfladens temperatur være over +5 °C, og produktets temperatur være over +15 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Produktets temperatur skal være over +15 °C under blanding og påføring. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Tørretid

+23 °C / 50 % RH (tørfilm 120 µm)

- støvtør

30 min. (ISO 9117-4:2012)

- klæbefri

1,5 t (ISO 9117-4:2012)

- gennemtør

3 t (ISO 9117-5:2012 stadie 6)

Overmalbar

Overfladetemperatur	med sig selv	
(tørfilm 120 µm)	min.	max.
+5 °C	1 time	16 timer
+23 °C	15 min.	8 timer

Rengøring

TEKNOSOLV 7140-00

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales anvendelse af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter anvendes. I dette tilfælde skal øjne og ansigt beskyttes.

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.