

TEKNORAN COMBI 1485-09

Etlags-maling baseret på oxiranester

TEKNORAN COMBI 1485-09 er en tokomponent, isocyanatfri etlags-maling med højt tørstofindhold, baseret på oxiranester. Malingen indeholder aktive antikorrosionspigmenter. Anvendes på stålprodukter inden for maskinindustrien. Emissionen af opløsningsmidler er lav på grund af det høje tørstofindhold.

Malingen tørrer ved både forceret tørring og ved rumtemperatur. Svejsning af den malede overflade bør undgås.



TEKNISKE DATA

Anvendelsesområde	Maskiner, Stålkonstruktioner, Transportudstyr		
Anbefalet substrat	Aluminium, Stål, Zink		
Tørstof	Ca. 68 volumen-%		
Total tørstofmasse	Ca. 1300 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 265 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 (m ² /l)
	80	117	8,5
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°)	TEKNORAN HARDENER 1475-00: højglans TEKNORAN HARDENER 1475-51: halvblank		
Hærder	Komp. B: TEKNORAN HARDENER 1475-00 eller TEKNORAN HARDENER 1475-51		
Blandingsforhold (A:B)	2:1 efter volumen		
Pot life, 23 °C	4 h		
Fortynder	Standardfortynder: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 og TEKNOSOLV 6120-00. Øvrige egnede fortyndere: se Påføring.		

Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.
Emballagestørrelse	Fås i en række standard emballage størrelser.

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. Ved anvendelse af kemisk forbehandling bør behandlingens egnethed kontrolleres af producenten. 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. Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Tyndplade overflader, der er blevet mat forvitret, kan også behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. 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 (eksempelvis 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. 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. KORRO PVB og KORRO E epoxy shopprimere kan anvendes efter behov.
----------------------	--

Påføringsmetode

Påføring

Airless sprøjtning

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.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,011 - 0,013". Pensel kan anvendes til opfriskning og maling af små områder.

Langsom fortynder: TEKNOSOLV 1640. Anvendes til f.eks. maling af store overflader, hvis temperaturen er højere end rumtemperaturen.

Hurtig fortynder til elektrostatisk sprøjtning: TEKNOSOLV 1639.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør.

Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +5 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Tørretid

+23 °C / 50% RH (tørfilm 80 µm)

- støvtør

1 t (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

4 t (DIN 53150:1995)

- forceret tørring

+80 °C / 30 min.

Overmalbar

	med sig selv	
Overfladetemperatur	min.	maks.
+10 °C	24 t	-
+23 °C	2 t	-

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

Rengøring

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

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.