

TEKNORAN COMBI 1485-09

Oxiranesterbaserad enskiktsfärg

TEKNORAN COMBI 1485-09 är en 2-komponent, isocyanatfri enskiktsfärg med hög volymtorrhalt, baserad på oxiranester. Innehåller aktiva rostskyddspigment. För målning på stålprodukter inom den produktmålade verkstadsindustrin. Produktens lösningsmedelsutsläpp är låga på grund av den höga torrhalten.



Färgen torkar vid både forcerad torkning och rumstemperatur. Svetsning av den målade ytan bör undvikas.



TEKNISKA DATA

Typiska användningsområden	Maskiner, Stålkonstruktioner, Transportmateriel						
Rekommenderade underlag	Aluminium, Stål, Zink						
Torrhalt	Ca 68 volym-%						
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1300 g/l						
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 265 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	<table border="1"><thead><tr><th>Torrfilm (µm)</th><th>Våtfilm (µm)</th><th>Teoretisk drygheit (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>117</td><td>8,5</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 ² /l)	80	117	8,5
Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)					
80	117	8,5					
Praktisk drygheit	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.						
Kulörer	Enligt överenskommelse.						
Nyanseringssystem	Teknotint						
Glans (60°)	TEKNORAN HARDENER 1475-00: blank TEKNORAN HARDENER 1475-51: halvblank						
Härdare	Komp. B: TEKNORAN HARDENER 1475-00 eller TEKNORAN HARDENER 1475-51						
Blandningsförhållande (A:B)	2:1 volymdelar						
Brukstid, +23°C	4 h						
Förtunning	Standardförtunningar: TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622 och TEKNOSOLV 6120-00. Övriga förtunningar lämpliga för produkten: se Applicering.						

Lagring	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.
Förpackningsstorlek	Finns i en rad förpackningsstorlekar som standard.

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling	<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>STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget. Vid användning av kemisk förbehandling bör lämpligheten kontrolleras hos färgtillverkaren.</p> <p>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.</p> <p>ALUMINIUMYTOR: Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.</p> <p>TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna 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.</p> <p>Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.</p> <p>Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.</p> <p>Vid behov lämpar sig KORRO PVB shopprimer och KORRO E epoxishopprimer.</p>
----------------------------	--

Appliceringsmetod

Applicering

Högtryckssprutning

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.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,013". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel användas.

Långsam förtunning: TEKNOSOLV 1640. Används t.ex. vid målning av stora ytor och då temperaturen är högre än rumstemperatur.

Snabb förtunning för elektrostatisk sprutning: TEKNOSOLV 1639.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr.

Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5 °C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Torktid

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 80 µm)

- dammtorr

1 h (ISO 9117-3:2010)

- klibbfri

4 h (DIN 53150:1995)

- forcerad torkning

+80 °C / 30 min

Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.
+10 °C	24 h	-
+23 °C	2 h	-

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Rengöring

TEKNOSOLV 9511, TEKNOSOLV 6622, TEKNOSOLV 6120-00.

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.