

TEKNOPOX AQUA COMBI 0360

Epoxy maling

TYPE	TEKNOPOX AQUA 0360 er en vandbaseret 2-komponent epoxy maling til metaloverflader.
ANVENDELSE	Anvendes som topcoat i vandbaseret epoxy malingsystem K16, som udsættes for vejrliget. Er velegnet til overflader af stål, zink og aluminium.
SPECIELLE EGENSKABER	Malingen er velegnet som etlagsmaling uden grunding, specielt i værksteder og malingsforretninger samt til maling på stedet i korrosionskategori C2.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300 eller Hærder (komp. B): TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02	1 volumendel 1 volumendel
-------------------------	---	------------------------------

Brugstid ved +23 °C (Potlife)	Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 1½ time Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 1 time
--------------------------------------	--

Volumen tørstof	43 ± 2
------------------------	--------

Total tørstofmasse	Ca. 520 g/l
---------------------------	-------------

Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 33 g/l
---	------------

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	60	140	7,1
	80	186	5,4
	120	280	3,6

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, oversprøjt etc.
---------------------------	---

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 80 µm)

- støvtør (ISO 9117-3:2010)	Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 1 time Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 40 min.
------------------------------------	--

- håndteringstør (DIN 53150:1995)	Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300: 10 timer Med TEKNOPOX AQUA HARDENER 0300-02: 5 timer
--	--

- overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 60 µm)

	med sig selv	
Overfladetemp.	min.	max.*
+15 °C	Efter 24 timer	Efter 1 måned
+23 °C	Efter 4 timer	Efter 1 måned

* Maksimal overmalingsinterval uden at overfladen gøres ru.

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

Fortynder og rengøring	Vand
-------------------------------	------

Glans	TEKNOPOX AQUA COMBI 0360-08: Blank TEKNOPOX AQUA COMBI 0360-04: Halvblank
--------------	--

Farve	TEKNOPOX AQUA COMBI 0360-08: TEKNOPOX AQUA COMBI 0360-04:	Indgår i TEKNOMIX toningssystem. Efter aftale.
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.	
BRUGSANVISNING		
Forbehandling	Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. 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 tynde plader forbedres vedhæftningen. 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-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Maling af varmforzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand skal aftales separat med Teknos. Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS). Mat forvitrede overflader kan behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. ALUMINIUMOVERFLADER: Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. Overflader som udsættes for vejrliget gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning. GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen 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 vedligeholdelses-maling. Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.	
Blanding af komponenter	Tag hensyn til blandingsens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Ustilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber. Den færdige blanding skal bruges indenfor brugstiden. Blandinger, hvor brugstiden er overskredet, er ubrugelige.	
Påføringsforhold	Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og hærkning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over 15 °C og den relative luftfugtighed under 70 %. Specielt ved sprøjtepåføring skal den relative luftfugtighed være over 30 % for at undgå for hurtig tørring.	
Påføring	Malingen omrøres omhyggeligt inden brug. Til påføring anbefales airless sprøjtning (dysestr. 0,011-0,015"), trykføde med luftforstøvning eller konventionel sprøjtning. Malingen påføres i et jævnt lag i den ønskede lagtykkelse. Vær forsigtig ved påføring på kanter, hjørner og svejse-samlinger. Mindre områder kan også males med pensel, men så skal der forventes et ekstra lag maling for at opnå den ønskede lagtykkelse.	
ØVRIGE OPLYSNINGER	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage. Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2. Opbevares frostfrit.	

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. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com.