

---

<b>TYPE</b>	Tokomponent syrehærdende topcoat.
<b>ANVENDELSE</b>	Industriel overfladebehandling af møbler og andet inventar af træ. Kun til indendørs brug.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	God fyldig og ridsefast overflade. Meget god kemikalieresistens. Indeholder ingen aromatiske opløsningsmidler.

---

**TEKNISKE DATA**

<b>Vægtfylde</b>	0,99-1,24 kg/l afhængigt af farve
<b>Tørstof</b>	Ca. 64-72 vægt-% afhængigt af farve Ca. 57-60 volumen-% afhængigt af farve
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Se sikkerhedsdatablad.
<b>Opbevaring</b>	Lagerstabilitet: Se etiket. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.
<b>Farver</b>	Fås i forskellige farver. Tonebaser i glans 20, 35 og 90. TEKNOTINT tonesystem.
<b>Blandingsforhold</b>	10 vægt-%      TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 15 volumen-%
<b>Potlife</b>	En dag ved en viskositet på 20 s DIN-cup 4, 20 °C. Ved overdosering af hærder er der risiko for misfarvning af lyse farver.
<b>Systembehandling</b>	Grundes med et syrehærdende grundingsprodukt; TEKNOCOAT PRIMER 1603 eller et UV-grundingsprodukt. Anbefalet påføringsmængde max. 3 x 120 g/m <sup>2</sup> .

**ANVENDELSESTEKNISKE DATA**

<b>Påføring</b>	Sprøjtning												
<b>Hærder</b>	TEKNOCOAT HARDENER 1399-12												
<b>Fortynding</b>	1633-02, -03: TEKNOSOLV 1135-93 eller TEKNOSOLV 1135-95 glans 30-35 Til viskositet 18-20 s DIN cup 4 ved 20 °C  1633-02, -03: TEKNOSOLV 1181-11 eller TEKNOSOLV 1182-11 glans 20-25 Til viskositet 18-20 s DIN cup 4 ved 20 °C  1633-09: TEKNOSOLV 1135-91 Til viskositet 18-20 s DIN cup 4 ved 20 °C  1633-20: TEKNOSOLV 1135-95 eller TEKNOSOLV 1181-11/TEKNOSOLV 1182-11 Til viskositet 18-20 s DIN cup 4 ved 20 °C												
<b>Tørring</b>	<table><thead><tr><th><u>Ved 55 % RH</u></th><th><u>20 °C.</u></th><th><u>50 °C.</u></th><th><u>70 °C.</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>Slibetør</td><td>8-10 t</td><td>50 min.</td><td>25 min.</td></tr><tr><td>Stabelbar</td><td>12-16 t</td><td>1,5 t</td><td>40 min.</td></tr></tbody></table>	<u>Ved 55 % RH</u>	<u>20 °C.</u>	<u>50 °C.</u>	<u>70 °C.</u>	Slibetør	8-10 t	50 min.	25 min.	Stabelbar	12-16 t	1,5 t	40 min.
<u>Ved 55 % RH</u>	<u>20 °C.</u>	<u>50 °C.</u>	<u>70 °C.</u>										
Slibetør	8-10 t	50 min.	25 min.										
Stabelbar	12-16 t	1,5 t	40 min.										

Tørretiderne er baseret på pålagt mængde 100 g våd topcoat pr. m<sup>2</sup>.  
Efter forceret tørring skal emnerne nedkøles til under 30 °C inden stabling.

---

<b>SIKKERHEDSDATA</b>	Se sikkerhedsdatablad.
-----------------------	------------------------

---

**ØVRIGE OPLYSNINGER**

Højglans opbygning:

1 x TEKNOCOAT PRIMER 1603-11

Slibning korn 320

1 x TEKNOCOAT 1633

Slibning korn 400

1 x TEKNOCOAT 1633

Slibning korn 600

Slibning korn 800

Overfladen skal være fuldstændig glat

1 x TEKNOCOAT 1633-09

Overmalingsbar efter mindst 24 t mellem hver påføring.

Før og under tilsætning af hærder skal produktet omrøres grundigt.

Bør ikke påføres og tørres ved rumtemperaturer under 18 °C.

Bør ikke påføres og tørres ved en relativ fugtighed over 70 %.

---

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](http://www.teknos.com).

---