

TYPE	Korrosionsbeskyttende zinkpulvermaling MCU (fugthærdende uretan). Primer til stål.
ANVENDELSE	Anvendes som korrosionsbeskyttelser af sandblæste stålkonstruktioner.
SPECIELLE EGENSKABER	TEKNOZINC 3233 tilbyder god katodisk korrosionsbeskyttelse, der svarer til galvanisering, fremragende modstandsdygtighed over for mekanisk slid, testet modstandsdygtighed over for hydrauliske olier og dieselbrændstoffer (1000 t ved 60 °C). Svejsbarhed: testet i henhold til DVS-retningslinje 0501 udgave 03/76.

TEKNISKE DATA

Tørstof	Volumen-%:	62		
	Vægt-%:	87		
Massefylde		2,6 g/cm ³		
Flygtige organiske stoffer (VOC)		ca. 330 g/l		
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /kg)	
	60	100	4,0	
	80	140	3,0	

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.

Rækkeevne Afhænger af påførningsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 60 µm)

- overfladetør (ISO 1517:1973)	20 minutter
- håndteringstør (DIN 53150:1995)	1 time
- gennemtør (DIN 53150:1995)	24 timer

Overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 60 µm)

overflade-temperatur	med f.eks. TEKNODUR eller TEKNOCRYL TOPCOATS	
	min.	max.
+5 °C	3 timer	6 måneder
+23 °C	1 time	6 måneder

De anførte tider retningsgivende og kan variere afhængig af lagtykkelse og tørreforhold. En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

På grund af fugthærdningsmekanismen i malingen skal den relative fugtighed være mindst 30%. Lav luftfugtighed kan forlænge tørretiden.

Fortynder, rengøring	TEKNOSOLV 6740-03 eller TEKNOSOLV 6740.
Glans	Mat.
Nuance	RAL 7012, grå.

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.

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladen skal være ren og tør. 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.

Påføringsforhold

Under påføring og hærdning skal luftens temperatur være over 5 °C og emnets overfladetemperatur mindst 3 °C over luftens dugpunkt.

Malingens temperatur skal være mindst 15 °C.

Påføring

Produktet skal omrøres grundigt før brug.

Om nødvendigt fortyndes malingen med TEKNOSOLV 6740-03 eller TEKNOSOLV 6740.

Påføres med pensel eller ved airless sprøjtning. Anvend dysestr. 0,013-0,017".

Sprøjtepistol og beholder rengøres med malingens egen fortynder inden brug.

ØVRIGE OPLYSNINGER

Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

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.
