

# TEKNODUR COMBI 3560

## Polyuretan maling m. højt tørstofindhold

### 3560-75

<b>TYPE</b>	TEKNODUR COMBI 3560-75 er en 2-komponent polyuretan maling, hvor den brugte hærder er en alifatisk isocyanat harpiks.
<b>ANVENDELSE</b>	Anvendes i vejrbestandige polyuretan systemer. Da malingen er antikorrosivt pigmenteret er den egnet som 1-lagsmaling på metaloverflader.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	Malingsoverfladen giver gode mekaniske egenskaber samt god vejrbestandighed. Da malingen hærder hurtigt, er den velegnet til produktionslinjer, hvor der stilles krav til produktiviteten. Farven Munsell No. 75 resulterer i en glans på 50-60 målt ved en vinkel på 60°.

#### TEKNISKE DATA

<b>Blandingsforhold</b>	Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNODUR HARDENER 7227	3 volumendele 1 volumendel												
<b>Brugstid ved +23 °C (Potlife)</b>	15 minutter.													
<b>Volumen tørstof</b>	74 ± 2 %													
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1250 g/l													
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Ca. 230 g/l													
<b>Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne</b>	<table border="0"> <tr> <td><u>Tørfilm (µm)</u></td> <td><u>Vådfilm (µm)</u></td> <td><u>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</u></td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>108</td> <td>9,2</td> </tr> <tr> <td>120</td> <td>162</td> <td>6,2</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>270</td> <td>3,7</td> </tr> </table>	<u>Tørfilm (µm)</u>	<u>Vådfilm (µm)</u>	<u>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</u>	80	108	9,2	120	162	6,2	200	270	3,7	
<u>Tørfilm (µm)</u>	<u>Vådfilm (µm)</u>	<u>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</u>												
80	108	9,2												
120	162	6,2												
200	270	3,7												

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 påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.

**Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 120 µm)**

- overfladetør (ISO 9117-3:2010) Efter 40 minutter  
 - klæbefri (ISO 9117-5:2012) Efter 50 minutter  
 - håndteringstør (ISO 9117-1:2009) Efter 1 time

- overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 120 µm)

overflade-temperatur	med sig selv	
	min.	max.
<b>+5 °C</b>	Efter 8 timer	Efter 24 timer
<b>+23 °C</b>	Efter 1 time	Efter 8 timer

<b>Fortynder</b>	TEKNOSOLV 9526 eller TEKNOSOLV 1129
<b>Rengøring</b>	TEKNOCLEAN 6496 eller TEKNOSOLV 6220.
<b>Glans</b>	Halvmat
<b>Farver</b>	Efter aftale.

<b>SIKKERHEDSDATA</b>	Se sikkerhedsdatablad.
<b>BRUGSANVISNING</b>	
<b>Forbehandling</b>	<p>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:</p> <p><b>STÅLOVERFLADER:</b> Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru. (reference komparator "G") ISO 8503-2 (G). Overfladen på tyndplader kan forbehandles ved f.eks. fosfatering.</p> <p><b>GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:</b> 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 vedligeholdelsesmaling.</p> <p><b>FORZINKEDE OVERFLADER:</b> Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er f.eks. aluminiumoxyd og natursand. Maling anbefales ikke til forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Maling af varmforzinkende konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord skal aftales separat med Teknos.</p> <p><b>ALUMINIUMOVERFLADER:</b> Overfladerne behandles med egnet rensmiddel. Overflader som udsættes for vejrliget gøres ru med sandsvirpning (AISaS) eller slibning.</p> <p>Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.</p>
<b>Blanding af komponenter</b>	Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Basen røres homogen inden komponenterne blandes. Inden malingen påbegyndes, 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
<b>Påføring</b>	Malingen omrøres omhyggeligt inden brug. Efter behov kan malingen fortyndes med TEKNOSOLV 9526 eller med TEKNOSOLV 1129. Brug ikke almindelige fortyndere, da de kan indeholde alkohol, som vil reagere med hærderen. Påføres med konventionel eller airless sprøjtning. Anvend dysestr. 0,013-0,017". Før brug rengøres sprøjtepistolen og beholderen med malingens egen fortynder. Det anbefales at anvende 2-komponent sprøjteudstyr til påføring.
<b>Påføringsforhold</b>	Overfladen, som skal males, skal være tør, og den relative luftfugtighed under 80 %. Under påføring og hærkning skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C, og malingens temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. Overfladens temperatur og malingen skal være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.  Hærderen og den færdige malingsblanding indeholder isocyanater. I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales brug af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter bruges. I dette tilfælde skal øjne og ansigt beskyttes.
<b>ØVRIGE OPLYSNINGER</b>	Hærderen reagerer ved luftfugtighed. Opbevares køligt og tørt i tætsluttende emballage. Lagerstabiliteten er begrænset.  En åbnet hærder bør anvendes inden for to uger.  Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.