

# TEKNODUR COMBI 3560-92

## 01 Dark Grey B D028; 01 Black B S037

### Polyuretan maling med højt tørstofindhold

<b>TYPE</b>	TEKNODUR COMBI 3560-92 er en 2-komponent polyaminosyre baseret polyuretan maling med højt tørstofindhold, hvor den brugte hærdere 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 har gode mekaniske egenskaber samt god vejrbestandighed. Da malingen er hurtigtørrende er den egnet til brug i 2-komponent malelinje, hvor der kræves høj produktivitet.

#### TEKNISKE DATA

##### Blandingsforhold

Base (komp. A):	3 volumendele
Hærdere (komp. B): TEKNODUR HARDENER 7227	1 volumendel

##### Brugstid ved +23 °C (Potlife)

15 minutter.

##### Volumen tørstof

70 ± 2 pr. volumen

##### Total tørstofmasse

Ca. 1160g/l

##### Flygtige organiske stoffer (VOC)

Ca. 280 g/l

##### Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)
120	171	5,8

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 30 minutter

- håndteringstør (ISO 9117-5:2012) Efter 1½ time

- gennemtør (ISO 9117-1:2009) Efter 2 timer

##### - overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 120 µm)

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

\*Maximal overmalingsinterval uden at overfladen gøres ru.

##### Fortynder

Standardfortynder TEKNOSOLV 9526.

##### Rengøring

TEKNOCLEAN 6496.

##### Glans

Halvblank.

##### Nuance

Atlas Copco 01 Dark Grey B D028, Atlas Copco 01 Black B S037.

##### 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). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru. (reference komparator "G") ISO 8503-2 (G). Overflader af tyndplade kan forbehandles ved fosfatering.

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis 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.

**FORZINKEDE OVERFLADER:** 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. 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.

**ALUMINIUMOVERFLADER:** Overfladerne behandles med egnet rensmiddel. Overflader som udsættes for vejrliget gøres ru med sandsvirpning (AlSaS) eller slibning.

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 blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærdere i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

**Påføring**

Egnede grundere er TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNODUR PRIMER 3411, TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788 eller TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780.

Malingen omrøres omhyggeligt inden brug.

Efter behov kan malingen fortyndes med TEKNOSOLV 9526 eller hurtig fortynder TEKNOSOLV 1129.

Brug ikke almindelige fortyndere, da de kan indeholde alkohol, som vil reagere med hærdere.

Påføres med konventionel eller airless sprøjtning. Anvend dysestr. 0,011-0,015".

Før brug rengøres sprøjtepistolen og beholderen med malingens egen fortynder.

Til påføring anbefales at anvende 2-komponent sprøjteudstyr.

**Påføringsforhold**

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.

Hærdere 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.

**ØVRIGE OPLYSNINGER**

Hærdere reagerer med luftfugtighed. Opbevares køligt og tørt indendørs i tætsluttende emballage. Lagerstabiliteten er begrænset.

En åbnet spand hærdere bør anvendes inden for to uger.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.