
| | |
|-----------------------------|---|
| TYPE | 2-komponent syreherdende topcoat. |
| ANVENDELSE | Industriell overflatebehandling av møbler og annet inventar av tre. Kun for interiørbruk |
| SPESIELLE EGENSKAPER | God fylde og ripebestandig overflate. Svært god kjemisk motstandsevne. Inneholder ingen aromatiske oppløsningsmidler. |

TEKNISKE DATA

| | |
|--|---|
| Densitet | 0,99-1,24 kg/l avhengig av farge |
| Tørrestoff | Ca. 64-72 % etter vekt avhengig av farge Ca. 57-60 % etter volum avhengig av farge |
| Flyktige organiske forbindelser (VOC) | Se sikkerhetsdatablad. |
| Oppbevaring | Lagringsbestandighet angis på etiketten. Bør lagres i tett forpakning. |
| Farger | Fås i forskjellige nyanser. Tonebaser i glans 20, 35 og 90. TEKNOTINT blandingssystem. |
| Blandingsforhold | 10 % etter vekt TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 15 % etter volum |
| Potlife | En dag ved viskositet på 20 s DIN 4 / 20 °C. Ved overdosering av herder, er det risiko for misfarging av lyse nyanser. |
| Systembehandling | Grundes med en syreherdende grunning; TEKNOCOAT PRIMER 1603 eller en UV-grunning. Anbefalt påføringsmengde max. 3 x 120 g/m ² . |

BRUKSANVISNING

| Påføring | Sprøyting. | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--|--------------------|---------------|---------------|---------------|---------|------------|---------|---------|----------|-------------|-----------|---------|
| Herder | TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 | | | | | | | | | | | | |
| Tynner | 1633-02, -03: TEKNOSOLV 1135-93 eller TEKNOSOLV 1135-95 glans 30-35 Til viskositet 18-20 s DIN 4 / 20 °C 1633-02, -03: TEKNOSOLV 1181-11 eller TEKNOSOLV 1182-11 glans 20-25 Til viskositet 18-20 s DIN 4 / 20 °C 1633-09: TEKNOSOLV 1135-91 Til viskositet 18-20 s DIN 4 / 20 °C 1633-20: TEKNOSOLV 1135-95 eller TEKNOSOLV 1181-11/TEKNOSOLV 1182-11 Til viskositet 18-20 s DIN 4 / 20 °C | | | | | | | | | | | | |
| Tørketider | <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>Sliping</td><td>8-10 timer</td><td>50 min.</td><td>25 min.</td></tr><tr><td>Stabling</td><td>12-16 timer</td><td>1,5 timer</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> | Sliping | 8-10 timer | 50 min. | 25 min. | Stabling | 12-16 timer | 1,5 timer | 40 min. |
| <u>Ved 55 % RH</u> | <u>20 °C.</u> | <u>50 °C.</u> | <u>70 °C.</u> | | | | | | | | | | |
| Sliping | 8-10 timer | 50 min. | 25 min. | | | | | | | | | | |
| Stabling | 12-16 timer | 1,5 timer | 40 min. | | | | | | | | | | |

Tørketidene baserer seg på pålagt mengde 100 g vått produkt per m².
Etter forsert tørking, må emnene kjøles ned til under 30 °C før stabling.

| | |
|-----------------------|------------------------|
| SIKKERHETSDATA | Se sikkerhetsdatablad. |
|-----------------------|------------------------|

YTTERLIGERE INFORMASJON Høyglans-oppbygging:

1 x TEKNOCOAT PRIMER 1603-11
Sliping korn 320
1 x TEKNOCOAT 1633
Sliping korn 400
1 x TEKNOCOAT 1633
Sliping korn 600
Sliping korn 800
Overflaten må være helt glatt
1 x TEKNOCOAT 1633-09

Mellom hver påføring må det gå min. 1 døgn.

Produktet må røres grundig før og under tilsetning av herder.
Bør ikke påføres og tørkes ved temperaturer under 18 °C.
Bør ikke påføres og tørkes ved en relativ fuktighet på mer enn 70 %.

Informasjonen over er normativ og er basert på laborietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com.
