

TYPE	TEKNODUR 3840 er en 2-komponent, høyglans, polyuretan-topcoat. Herderen er en alifatisk isocyanat harpiks.
ANVENDELSE	Topcoat til metall, plast og MDF, hvor det stilles ekstra store krav til vær- og fargebestandighet.
SPESIELLE EGENSKAPER	<p>Gir glimrende beskyttelse overfor vær og vind.</p> <p>Ved fremstilling av de forskjellige farger er det brukt pigmenter og UV-dempere som er meget motstandsdyktige overfor sollys, svovelsyring, salt og vann. TEKNODUR 3840 er derfor gulnings,- krittings,- og glansstabil ved utendørs påvirkninger.</p> <p>Gir en blank, fyldig, hard og rissebestandig overflate som er motstandsdyktig overfor svake syrer, baser og løsemidler. Overlakkering skal foretas innenfor maksimum 36 timer, da det ellers kan være risiko for dårligere vedheft mellom lagene.</p> <p>Dette datablad dækker variant 00 og 09.</p>

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold, volumdeler	Standard herder: TEKNODUR HARDENER 7310-00: 4:1 Hurtig herder: TEKNODUR HARDENER 7230-02: 5:1									
Bruktid ved +23 °C (Potlife)	Ca. 6 timer med TEKNODUR HARDENER 7310-00. Ca. 2 timer med TEKNODUR HARDENER 7230-02.									
Volum tørrstoff	Ca. 50 %									
Egenvekt	850 g/l									
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	420 g/l									
Anbefalt lagtykkelse og teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm) 40 Våtfilm (µm) 80 Teoretisk dekkevne (m ² /l) 12									
Tørketid ved +23 °C / 50 % RH - klebefri (ISO 9117-4:2012) - berøringstørr (ISO 9117-4:2012))	<table><tr><td></td><td><u>Med TEKNODUR HARDENER 7310-00</u></td><td><u>Med TEKNODUR HARDENER 7230-02</u></td></tr><tr><td></td><td>4 timer</td><td>30 min.</td></tr><tr><td></td><td>6 timer</td><td>2½ timer</td></tr></table>		<u>Med TEKNODUR HARDENER 7310-00</u>	<u>Med TEKNODUR HARDENER 7230-02</u>		4 timer	30 min.		6 timer	2½ timer
	<u>Med TEKNODUR HARDENER 7310-00</u>	<u>Med TEKNODUR HARDENER 7230-02</u>								
	4 timer	30 min.								
	6 timer	2½ timer								
Tørketid ved +60 °C / 50 % RH	1 time 30 min.									
Tørketid ved +80 °C / 50 % RH	30 min. 15 min.									
	Tørketiden er oppgitt ved en lagtykkelse på 40 µm tørrfilm.									
- overmalingsbar	<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">med seg selv</th></tr><tr><th colspan="2">+23 °C</th></tr></thead><tbody><tr><td>min.</td><td>3 timer</td></tr><tr><td>max.</td><td>36 timer</td></tr></tbody></table>		med seg selv		+23 °C		min.	3 timer	max.	36 timer
med seg selv										
+23 °C										
min.	3 timer									
max.	36 timer									
Tynner	Se side 2.									
Rengjøring	TEKNOSOLV 6220-00.									
Glans	Høyglans									

Farger	Lages i alle ønskede nyanser, ev. med referanse til RAL, NCS S eller lignende. Ved nyansegodkjenning av gule, røde og oransje nyanser, er rosa primer brukt, hvis ikke annet er avtalt.										
Primer	Optimalt feste og beskyttelse mot korrosjon oppnås ved priming med en av følgende typer: <u>Metall</u> TEKNODUR PRIMER HB 3450 <u>Plast</u> TEKNODUR PRIMER 3420 <u>MDF</u> TEKNODUR PRIMER 3310										
SIKKERHETSDATA	Se sikkerhetsdatablad.										
BRUKSANVISNING											
Forbehandling	Metall, plast og MDF må primes. Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:										
Blanding av komponenter	For å oppnå et tilfredsstillende resultat er det viktig at herderen innarbeides grundig. Ufullstendig omrøring eller feildosering gir ujevn herding og forringer malingsfilmens egenskaper. I de første 15 min. etter tilsetning av herderen øker viskositeten. Endelig innstilling av sprøyteviskositeten skal foretas etter dette.										
Påføringsforhold	Overflaten som skal males må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over 10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %.										
Påføring	<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"><u>Utstyr</u></td> <td style="vertical-align: top;">Veiledende viskositet</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>DIN-kop 4 mm ved 20 °C</u></td> </tr> <tr> <td>Luftforstøving</td> <td>18-25 s</td> </tr> <tr> <td>Airmix/aircoat</td> <td>20-30 s</td> </tr> <tr> <td>Airless (dyse:0,009"-0,013")</td> <td>20-30 s</td> </tr> </table>	<u>Utstyr</u>	Veiledende viskositet		<u>DIN-kop 4 mm ved 20 °C</u>	Luftforstøving	18-25 s	Airmix/aircoat	20-30 s	Airless (dyse:0,009"-0,013")	20-30 s
<u>Utstyr</u>	Veiledende viskositet										
	<u>DIN-kop 4 mm ved 20 °C</u>										
Luftforstøving	18-25 s										
Airmix/aircoat	20-30 s										
Airless (dyse:0,009"-0,013")	20-30 s										
Tynner	TEKNOSOLV 7140-00 (hurtig) TEKNOSOLV 6220-00 (standard) TEKNOSOLV 6190-00 (langsom)										
YTTERLIGERE INFORMASJON	For å lette arbeidsgangen, leveres TEKNODUR 3840 i volumblandingsforhold hvor Teknos målepinn kan brukes. Feste og angrep til plasttypen, må testes før egentlig produksjon, da det kan være store forskjeller, avhengig av plastkvaliteten. Se etikett. Bør lagres i tett forpakning.										

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester 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 Materialisikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com.