

# TEKNODUR COMBI 0550

## polyuretanfärg

**FÄRGTYP** TEKNODUR COMBI 0550 är en tvåkomponent rostskyddspigmenterad polyuretanfärg. Som härdare används TEKNODUR HARDENER 0500, som är ett alifatiskt isocyanatharts.

**ANVÄNDNING** Används för skydd av stålytor som s.k. 1-skiktetsfärg (målningsssystem K2) samt som täckfärg på epoxigrundfärger, såsom TEKNOPLAST PRIMER 3 och 5 samt INERTA PRIMER 5.

**SPECIALLEGENSKAPER** Färgen bildar ett halvblankt eller blankt skikt som har god beständighet mot mekanisk påfrestning och väder. Produkten kan också användas för täckmålning av alkydgrundfärger av typ TEKNOLAC PRIMER. Färgen lämpar sig också för målning av aluminiumytor.

### TEKNISKA DATA

#### Blandningsförhållande

Plastdel 9,5 volymdelar, härdare TEKNODUR HARDENER 0500 0,6 volymdelar. Härdaren finns också i en variant som utvecklats speciellt för 2-komponent appliceringsutrustning, TEKNODUR HARDENER 5100, och som används i blandningsförhållandet TEKNODUR COMBI 0550 plastdel 10 volymdelar, TEKNODUR HARDENER 5100 härdare 1 volymdel.

**Brukstid vid +23 °C** 6 h

**Torrhalt** 50 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)

**Totala massan av fasta ämnen**  
 TEKNODUR COMBI 0550-03: ca 670 g/l  
 TEKNODUR COMBI 0550-05: ca 670 g/l  
 TEKNODUR COMBI 0550-09: ca 570 g/l

**Flyktiga organiska ämnen (VOC)**  
 TEKNODUR COMBI 0550-03: ca 440 g/l  
 TEKNODUR COMBI 0550-05: ca 440 g/l  
 TEKNODUR COMBI 0550-09: ca 500 g/l

Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
		40	80
	80	160	6,2
	100	200	5,0

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

**Praktisk färgåtgång** Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

#### Torktid, +23°C / 50 % RH (torrfilm 40 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 1 h
- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 3 h

#### Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 40 µm)

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.
<b>+5°C</b>	efter 48 h	-
<b>+23°C</b>	efter 24 h	-

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

**Förtunning** TEKNOSOLV 1640 eller TEKNOSOLV 9521

**Rengöring av redskap** TEKNOCLEAN 6496

**Glans**  
 TEKNODUR COMBI 0550-03: halvmatt  
 TEKNODUR COMBI 0550-05: halvblank  
 TEKNODUR COMBI 0550-09: blank

**Kulörer** Enligt överenskommelse.  
 Färgen ingår i Teknomix-nyanseringssystemet.

**SKYDDSMÄRKNING** Se säkerhetsdatabladet.

Vänd

---

## **BRUKSANVISNING**

### **Ytans förbehandling**

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts, fett samt vattenlösliga salter för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av färg. Beroende på underlag görs förbehandlingen enligt följande:

**STÅLYTOR:** Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

**ALUMINIUMYTOR:** Ytorna behandlas med RENSA STEEL plättvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) eller slipning.

**TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):** Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

### **Blandning av komponenterna**

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

### **Applicering**

Färgen omblandas väl före användningen.

Färgen förtunnas vid behov 10 - 20 % med TEKNOSOLV 1640 eller TEKNOSOLV 9521.

Färgen appliceras med konventionell spruta eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,017".

### **Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

### **ÖVRIG INFORMATION**

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning. Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör öppnad härdarburk förvaras omsorgsfullt sluten, och användning inom 14 d från det burken öppnats rekommenderas.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

---

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---



RU\_936\_Tuoteseloste.pdf