
| | |
|-----------------------------|---|
| BESKRIVNING | 2-komponent syrahärdande täckfärg. |
| ANVÄNDNING | Industriell ytbehandling av möbler och annan inredning i trä. Endast för inomhusbruk. |
| SPECIELLA EGENSKAPER | Bra, fyllig och reptålig yta. Mycket bra kemikaliebeständighet. Innehåller inga aromatiska lösningsmedel. |

TEKNISKA DATA

| | |
|------------------------------|--|
| Densitet | 0.99-1.24 kg/l beroende på kulör. |
| Torrhalt | Ca 64-72 vikts-% beroende på kulör. Ca 57-60 volym-% beroende på kulör. |
| VOC | Se säkerhetsdatablad. |
| Lagring | Se etikett. Förvaring ska ske i tätslutande förpackning. |
| Kulör | Finns tillgänglig i olika kulörer. Brytbaser finns tillgängliga i glans 20, 35 och 90 Brytssystem TEKNOTINT |
| Blandningsförhållande | 10 vikt-% TEKNOCOAT HARDENER 1399-12 15 vol-% |
| Potlife | En dag vid 20 s DIN-cup 4, 20°C. Överdoserering av härdare kan resultera i missfärgning av ljusa kulörer. |
| Systemuppbyggnad | Grundning med syrahärdande primer; TEKNOCOAT PRIMER 1603 eller UV-grund. Högsta rekommenderade påläggningsmängd, 3 x 120 g/m ² . |

REKOMMENDATION

| Applicering | Sprutning. | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--|--------------|--------------|--------------|--------------|---------|----------|--------|---------|--------------|-----------|---------|---------|
| Härdare | TEKNOCOAT HARDNER 1399-12. | | | | | | | | | | | | |
| Förtunning | 1633-02,-03: TEKNOSOLV 1135-93 eller TEKNOSOLV 1135-95, glans 30-35 Till viskositet 18-20s DIN-cup 4 vid 20°C 1633-02,-03: TEKNOSOLV 1181-11 eller TEKNOSOLV 1182-11, glans 20-25 Till viskositet 18-20s DIN-cup 4 vid 20°C 1633-09: TEKNOSOLV 1135-91 Till viskositet 18-20s DIN-cup 4 vid 20°C 1633-20: TEKNOSOLV 1135-95 eller TEKNOSOLV 1181-11/TEKNOSOLV 1182-11 Till viskositet 18-20s DIN-cup 4 vid 20°C | | | | | | | | | | | | |
| Torktid | Vid RH 55 % <table><thead><tr><th></th><th><u>20 °C</u></th><th><u>50 °C</u></th><th><u>70 °C</u></th></tr></thead><tbody><tr><td>Slipbar</td><td>8-10 tim</td><td>50 min</td><td>25 min.</td></tr><tr><td>Staplingsbar</td><td>12-16 tim</td><td>1.5 tim</td><td>40 min.</td></tr></tbody></table> | | <u>20 °C</u> | <u>50 °C</u> | <u>70 °C</u> | Slipbar | 8-10 tim | 50 min | 25 min. | Staplingsbar | 12-16 tim | 1.5 tim | 40 min. |
| | <u>20 °C</u> | <u>50 °C</u> | <u>70 °C</u> | | | | | | | | | | |
| Slipbar | 8-10 tim | 50 min | 25 min. | | | | | | | | | | |
| Staplingsbar | 12-16 tim | 1.5 tim | 40 min. | | | | | | | | | | |

Torktiden är baserad på en appliceringsmängd av 100 g vätfärg per m².
Efter ugnstork krävs nedkylning till 30 °C innan stapling.

Ytterligare information

Högglass uppbyggnad:

1 x TEKNOCOAT PRIMER1603-11
Slipning korn 320
1 x TEKNOCOAT1633
Slipning korn 400
1 x TEKNOCOAT 1633
Slipning korn 600
Slipning korn 800
Ytan måste vara helt slät
1 x TEKNOCOAT 1633-09

Övermålningsbar efter minst 24h mellan varje applikation.

Före och efter tillsättning av härdare skall färgen omröras grundligt
Bör inte appliceras och torkas i rumstemperaturer under 18 °C.
Bör inte appliceras och torkas vid en relativ fuktighet över 70 %.

SKYDDSMÄRKNING

Se säkerhetsdatablad.

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com.
