

# TEKNOTAR 100

## rengjord epoxitjära

<b>FÄRGTYP</b>	TEKNOTAR 100 är en tvåkomponent syntetisk tjärepoxfärg.
<b>ANVÄNDNING</b>	Används som grund- och täckfärg på ståltytor i tjärepoxisystem. TEKNOTAR 100 är även lämplig för målning på betong.
<b>SPECIALLEGESKAPER</b>	TEKNOTAR 100 bildar ett tjockt skikt som tål kemisk påfrestning. Lämplig för användning inom- och utomhus samt för stålkonstruktioner i jord och vatten.

### TEKNISKA DATA

<b>Blandningsförhållande</b>	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNOTAR 100 HARDENER	2 volymdelar 1 volymdel	
<b>Brukstid vid +23 °C</b>	3 h		
<b>Torrhalt</b>	65 ±2 volym-%		
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	ca 980 g/l		
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	ca 340 g/l		
<b>Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit</b>	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
	200	307	3,2
	125	192	5,2
	100	153	6,5

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 100 µm)**  
 - dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 10 min  
 - klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 4 h  
 - genomhärdad efter 7 dygn

**Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 100 µm)**

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.*
<b>+10°C</b>	efter 12 h	efter 10 d
<b>+23°C</b>	efter 4 h	efter 7 dygn

\* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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

<b>Förtunning och rengöring av redskap</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Glans</b>	Halvmatt
<b>Kulörer</b>	Svart
<b>SKYDDSMÄRKNING</b>	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.

ZINKYTOR: Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos. För nya förzinkade tunnplåtskonstruktioner rekommenderas sandsvepning (SaS). Tunnplåt som redan har mätterats kan även behandlas med RENSA STEEL plåttvätt.

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

BETONGYTOR: Betongen bör vara minst 4 veckor gammal. Underlaget bör vara fast och välhärdat. Ytskiktets fukthalt bör vara under 4 viktsprocent.

Stänk och ojämnheter slipas bort. Lös cement, sand och damm borstas bort. Fett och smuts tvättas bort med tvätt- eller lösningsmedel. Cementhud avlägsnas med RENSA ETCHING betningsmedel, med slipning eller med blästring.

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.

**Shopprimer**

Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

**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.

**Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

**Applicering**

Färgen förtunnas vid behov 1 - 5 % med TEKNOSOLV 9506.

Färgen appliceras med högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,018".

**ÖVRIG INFORMATION**

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

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\_781\_Tuoteseloste.pdf