

TEKNODUR COMBI 3430-35

polyuretanfärg

FÄRGTYP	TEKNODUR COMBI 3430-35 är en tvåkomponent rostskyddspigmenterad polyuretanfärg med låg lösningsmedelshalt, och med alifatiskt isocyanatharts som härdare.													
ANVÄNDNING	Används som s.k. enskiktsfärg. Färgen kan också användas som täckfärg i polyuretansystem. Lämplig för stål-, zink- och aluminiumytor. Färgen kan användas på flera olika underlag samt på flera typer av gamla färgytor som fäster väl vid sitt underlag.													
SPECIALLEGESKAPER	Färgen bildar ett skikt som har god beständighet mot mekanisk påfrestning och väder. När krav på ytterst god glans- och kulörbeständighet finns, rekommenderas det, att objekten lackeras med TEKNODUR 0290 polyuretanklarlack. Färgens egenskaper är anpassade för elektrostatisk sprutning.													
TEKNISKA DATA														
Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7230	6 volymdelar 1 volymdel												
Brukstid vid +23 °C	1½ h													
Torrhalt	58 ±2 volym-%													
Totala massan av fasta ämnen	ca 920 g/l													
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 400 g/l													
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)											
	80	137	7,2											
	100	172	5,8											
	120	206	4,8											
	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 80 µm)	- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 30 minuter													
	- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 5 h													
Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 80 µm)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ytans temperatur</th> <th colspan="2">med sig själv</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5°C</td> <td>efter 20 h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>efter 4 h</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>			ytans temperatur	med sig själv		min.	max.	+5°C	efter 20 h	-	+23°C	efter 4 h	-
ytans temperatur	med sig själv													
	min.	max.												
+5°C	efter 20 h	-												
+23°C	efter 4 h	-												
	Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.													
Förtunning	Standardförtunning: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521													
Rengöring av redskap	TEKNOCLEAN 6496													
Glans	Halvblank													
Kulörer	Enligt överenskommelse.													
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.

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 mattsats 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.

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 med TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521.

Universalförtunnningar och thinners kan ej användas, eftersom de kan reagera med härdaren.

Färgen appliceras med konventionell spruta eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,015".

Färgens härdare och den bruksfärdiga blandningen innehåller isocyanater. Vid otillräcklig ventilation samt speciellt i samband med sprutapplicering rekommenderar vi användning av friskluftsmask. Vid kortvarigt eller temporärt arbete kan också andningsskydd med kombinationsfilter A2-P2 användas. I detta fall bör både ögon och ansikte skyddas.

Härdarburken bör öppnas försiktigt, då tryck kan ha bildats i burken under lagringstiden.

Färgsprutan och blandningskärnen rengörs före användningen med färgens egen förtunning.

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. Härdaren reagerar med luftens fuktighet. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning.

Öppnad härdarburk bör användas inom två veckor.

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.



RU_1540_Tuoteseloste.pdf