

TEKNODUR COMBI 3560-63

high-solid polyuretanfärg

FÄRGTYP	TEKNODUR COMBI 3560-63 är en tvåkomponent high-solid polyuretanfärg baserad på polyaspartic med alifatiskt isocyanatharts som härdare.
ANVÄNDNING	Används i ett polyuretansystem avsett för användning utomhus. Färgen är rostskyddspigmenterad och lämpar sig därför för 1-skiktsmålning på metallytor.
SPECIALLEGESKAPER	Färgen bildar ett halvmatt skikt som har god beständighet mot UV-strålning.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7227	3 volymdelar 1 volymdel	
Brukstid vid +23 °C	45 min		
Torrhalt	70 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	ca 1160 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 260 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	80	114	8,8
	100	142	7,0

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 färggång 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 min
- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 1 h
- genomtorr (ISO 9117-1:2009) efter 4 h

Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 80 µm)

ytans temperatur	med sig själv, TEKNODUR -seriens täckfärger eller TEKNODUR COMBI -seriens 1-skikt-färger	
	min.	max.
+5°C	efter 8 h	efter 6 mån
+23°C	efter 1 h	efter 3 mån

Förtunning	Standardförtunning: TEKNOSOLV 9526
Rengöring av redskap	TEKNOCLEAN 6496
Glans	Halvmatt
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). Den blästrade ytans ytråhet rekommenderas att vara grov (komparator "G") ISO 8503-2 (G). Tunnpålaysytor förbehandlas med t.ex. fosfatering.

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.

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 målning inte för varmförzinkade konstruktioner som kommer att bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som kommer att bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras skilt med Teknos.

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

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 komponenterna blandas samman måste plastdelen omröras tills den är homogen. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Rör om minst 5 minuter. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Applicering

Färgen omblandas väl före användningen.

Färgen förtunnas vid behov med TEKNOSOLV 1129 (snabb) eller TEKNOSOLV 9526 (långsam).

Universalförtunnningar och thinners kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren.

För appliceringen rekommenderas luftassisterad högtrycksspruta, munstycke 0,013 - 0,015".

Färgsprutan och blandningskärlet rengörs före användningen med färgens egen förtunning.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr och den relativa luftfuktigheten ska vara under 80 %. Luftens och ytans temperatur ska under tiden för appliceringen och torkningen vara över -5°C. Då färgen blandas och sprutas ska den ha en temperatur på över +15°C. Ytans och färgens temperatur ska vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

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.

ÖVRIG INFORMATION

Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör härdardelen förvaras i slutet kärl och i torra utrymmen inomhus. Härdaren har begränsad lagringstid.

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_1632_Tuoteseloste.pdf