

TEKNODUR COMBI 3560-93

01 Dark Grey B D028; 01 Black B S037

high-solid polyuretanfärg baserad på polyaspartic

FÄRGTYP	TEKNODUR COMBI 3560-93 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.
SPECIALLEGENSKAPER	Färgen bildar ett skikt som har god beständighet mot mekanisk påfrestning och väder. Färgen härdar snabbt och lämpar sig därför utmärkt för 2K-målningslinjer, där det krävs snabb genomgång av produkterna.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNODUR HARDENER 7227	3 volymdelar 1 volymdel	
Brukstid vid +23 °C	60 min		
Torrhalt	70 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	ca 1160 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 280 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	120	171	5,8

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 120 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 1,5 h
- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter 4,5 h
- genomtorr (ISO 9117-1:2009) efter 7 h

Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 120 µm)

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.*
+5°C	efter 8 h	efter 24 h
+23°C	efter 1 h	efter 8 h

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Förtunning	Standardförtunning: TEKNOSOLV 9526
Rengöring av redskap	TEKNOCLEAN 6496
Glans	Halvblank
Kulörer	Atlas Copco 01 Dark Grey B D028, Atlas Copco 01 Black B S037
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 blåtrade ytans ytråhet rekommenderas att vara grov (komparator "G") ISO 8503-2 (G). Tunnpålitstyor 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 den maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas eller rengöras med alkohol (isopropanol) eller emulgerande tvättmedel. 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 ett alkaliskt tvättmedel (RENSA STEEL). 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. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Applicering

Som grundfärg kan användas TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNODUR PRIMER 3411, TEKNOCRYL AQUA PRIMER 2788 eller TEKNOCRYL AQUA COMBI 2780.

Färgen omblandas väl före användningen.

Färgen förtunnas vid behov 0 - 5 % med TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 9521 eller med den snabba förtunningen TEKNOSOLV 1129.

Universalförtunnningar och thinners kan ej användas, eftersom de kan innehålla alkoholer som reagerar med härdaren. Färgen appliceras med konventionell spruta eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,017".

Färgsprutan och blandningskärnen rengörs före användningen med färgens egen förtunning.

För appliceringen rekommenderas tvåkomponentspruta.

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.

För att försäkra att effektiv härdning av färgfilmen sker, krävs det god luftcirkulation för att säkerställa att lösningsmedlet tillåts att avdunsta ordentligt och att luftfuktigheten är tillräckligt hög. Detta gäller både vid sprutning och över den målade ytan under torkning/härdning.

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

Härdning av torrfilm initieras och accelereras av den fukt som finns tillgänglig i luft. För att försäkra effektiv härdning av torrfilm, rekommenderas god luftcirkulation över ytan både under sprutning och vid förhärdning. Ugnstorkning av målade objekt rekommenderas inte. Det rekommenderade temperatursintervallet vid sprutning och torkning är 18-28°C.

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.



RU_1743_Tuoteseloste.pdf