

# TEKNODUR COMBI 3430-39

## Enskikts polyuretanbeläggning med hög torrhalt

TEKNODUR COMBI 3430-39 är en tvåkomponent rostskyddspigmenterad polyuretanfärg med låg lösningsmedelshalt, och med alifatiskt isocyanatharts som härdare.



Används som s.k. enskiktsfärg. Färgen kan också användas som täckfärg i polyuretansystem. Lämplig för stål-, zink- och aluminiumytor.

Färgens egenskaper är anpassade för elektrostatisk sprutning.

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.

### TEKNISKA DATA

<b>Rekommenderade underlag</b>	Stål, Aluminium, Zink
<b>Bindemedel</b>	Polyuretan
<b>Torrhalt</b>	56 ±2 volym-%
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 850 g/l
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	Ca 420 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

#### Teoretisk drygheit

Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
80	142	7,0
100	178	5,6
120	214	4,7

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skikt tjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skikt tjockleken.

#### Praktisk drygheit

Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

#### Kulörer

Enligt överenskommelse.

#### Nyanseringssystem

Teknotint

#### Glans (60°)

Blank

#### Härdare

Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7230

#### Blandningsförhållande (A:B)

6:1 volymdelar

#### Brukstid, +23°C

1 h 30 min

**Förtunning**

Standardförtunnningar: TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521.

**Lagring**

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning.

Härdaren reagerar med luftens fuktighet, och därför bör öppnad härdarburk förvaras omsorgsfullt sluten, och användning inom 14 d från det burken öppnats rekommenderas.

## BRUKSANVISNING

### Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material 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). Matta förzinkade ytor som redan utsatts för atmosfärisk exponering ska rengöras med RENSA STEEL.

**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.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

### Appliceringsmetod

Högtrycksspruta, Konventionell spruta, Elektrostatisk spruta  
Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,011 - 0,015".

**Applicering** 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.

Rör om väl före användningen. Färgsprutan och blandningskärnen rengörs före användningen med förtunning lämplig för färgen.

**Appliceringsförhållanden** Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

**Förtunning** Färgen förtunnas vid behov med TEKNOSOLV 9526, TEKNOSOLV 6220 eller TEKNOSOLV 9521.

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

**Torktid** +23 °C / 50 % RH (torrfilm 80 µm)

- dammtorr 30 min (ISO 9117-3:2010)

- klibbfri 5 h (ISO 9117-5:2012)

**Övermålningsbar**

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.*
+5°C	20 h	-
+23°C	4 h	-

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

**Rengöring** TEKNOCLEAN 6496

## HÄLSA OCH SÄKERHET

**Säkerhets- och försiktighetsåtgärder**

Se säkerhetsdatabladet.

Produktens 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.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

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. 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. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.