

# TEKNODUR COMBI 3560-09

## Polyaspartic baseret maling med ultra højt tørstof

TEKNODUR COMBI 3560-09 er en 2-komponent polyaminosyre baseret polyuretan maling. Hærderen er en alifatisk isocyanat harpiks.



TEKNODUR COMBI 3560-09 er antikorrosivt pigmenteret og egner sig derfor som et-lags lakering direkte til metal overflader. Overfladebehandlingen giver en meget holdbar overflade med god vejrbestandighed.

Anvendelse af TEKNODUR 0290 polyuretan lak anbefales som klarlak, når der er krav om en glimrende glans- og kulørresistens.

### TEKNISKE DATA

<b>Anbefalet substrat</b>	Stål, Aluminium, Zink																											
<b>Bindemiddel</b>	Polyuretan																											
<b>Tørstof</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 93 ± 2 pr. volumen TEKNODUR HARDENER 7227 87 ± 2 pr. volumen																											
<b>Total tørstofmasse</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 Ca. 1600 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 Ca. 1500 g/l																											
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 Ca. 70 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 Ca. 120 g/l Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.																											
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3">TEKNODUR HARDENER 7226</td></tr><tr><td>80</td><td>86</td><td>11,6</td></tr><tr><td>120</td><td>129</td><td>7,8</td></tr><tr><td>200</td><td>215</td><td>4,6</td></tr><tr><td colspan="3">TEKNODUR HARDENER 7227</td></tr><tr><td>80</td><td>92</td><td>10,9</td></tr><tr><td>120</td><td>138</td><td>7,3</td></tr><tr><td>200</td><td>230</td><td>4,4</td></tr></tbody></table>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)	TEKNODUR HARDENER 7226			80	86	11,6	120	129	7,8	200	215	4,6	TEKNODUR HARDENER 7227			80	92	10,9	120	138	7,3	200	230	4,4
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)																										
TEKNODUR HARDENER 7226																												
80	86	11,6																										
120	129	7,8																										
200	215	4,6																										
TEKNODUR HARDENER 7227																												
80	92	10,9																										
120	138	7,3																										
200	230	4,4																										
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.																											
<b>Farver</b>	Efter aftale.																											
<b>Tonesystem</b>	Teknotint																											
<b>Glans (60°)</b>	Blank																											

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

<b>Hærder</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7226 eller TEKNODUR HARDENER 7227	
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	<b>Komp. B</b>	<b>Volumendele (A : B)</b>
	TEKNODUR HARDENER 7226	3 : 1
	TEKNODUR HARDENER 7227	2,4 : 1
<b>Pot life</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 1 h TEKNODUR HARDENER 7227 1 h	

**Opbevaring**

Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt og tørt indendørs i tætsluttende emballage. Produktet er fugtaccelereret. Det anbefales derfor at holde komponenterne tillukket for at undgå forkortet brugstid (pot life).

Hærderen reagerer med luftfugtighed, og derfor bør en åbnet emballage opbevares helt lukket og anvendes inden for 14 dage.

## BRUGSANVISNING

### Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

**STÅLOVERFLADER:** Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru (reference komparator "G") ISO 8503-2 (G).

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

**ZINKOVERFLADER:** Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standard 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

**ALUMINIUMSOVERFLADER:** Overfladerne behandles med RENZA STEEL rengøringsmiddel. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AISaS) eller slibning.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

### Påføringsmetode

Airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning  
Egnet airless dysestr. 0,013 - 0,017".

### Påføring

**BLANDING AF KOMPONENTER:** Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Basen røres homogen inden komponenterne blandes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Blandingstiden skal være mindst 5 minutter. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Sprøjtepistol og beholder rengøres inden anvendelse med en fortynder, der passer til malingen.

### Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør, og den relative luftfugtighed under 80 %. Under påføring og tørring skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C, og produktets temperatur være over +15 °C under blanding og påføring. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Hærkning af produktet accelereres af fugt. Et vist niveau af fugtighed er derfor nødvendig for en effektiv tørretid. For at sikre en effektiv afdampning af opløsningsmidlerne anbefales et godt luftskifte under såvel flash-off som tørring.

Ovntørring (over +35 °C) anbefales ikke. For yderlig information venligst kontakt din Teknos repræsentant.

### Fortynding

Efter behov kan malingen fortyndes (max. 5 volumen-%) med TEKNOSOLV 9526. Andre fortyndere: TEKNOSOLV 1129 (hurtig fortynder) eller (langsom fortynder). Anvend ikke almindelige fortyndere, da de kan indeholde alkohol, som vil reagere med hærderen.

### Tørretid

+23 °C / 50 % RH (tørfilm 120 µm)

#### - støvtør

40 min (ISO 9117-3:2010)

#### - klæbefri

2,5 h (ISO 9117-5:2012)

#### - gennemtør

4 h (ISO 9117-1:2009)

### Overmalbar

overfladetemp.	med sig selv	
	min.	max.
+5 °C	12 h	24 h
+23 °C	5 h	8 h

## SIKKERHEDSDATA

### Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

Hærderen og den færdige blanding indeholder isocyanater. I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales anvendelse af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter anvendes. I dette tilfælde skal øjne og ansigt beskyttes.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.