

# TEKNODUR COMBI 3560-09

## Polyaspartic beläggning med ultrahög torrhalt

TEKNODUR COMBI 3560-09 är en tvåkomponent polyuretanfärg baserad på polyaspartic. Härdaren är ett alifatiskt isocyanatharts.



TEKNODUR COMBI 3560-09 är en rostskyddspigmenterad färg som är lämplig för 1-skiktsmålning på metallytor. Färgen bildar ett mycket beständigt skikt som har god väderbeständighet.

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>	TEKNODUR HARDENER 7226 93 ±2 volym-% TEKNODUR HARDENER 7227 87 ±2 volym-%
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 ca 1600 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ca 1500 g/l
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 ca 70 g/l TEKNODUR HARDENER 7227 ca 120 g/l 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)
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

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 drygheit

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

#### Kulörer

Enligt överenskommelse.

<b>Nyanseringssystem</b>	Teknotint	
<b>Glans (60°)</b>	Blank	
<b>Härdare</b>	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7226 eller TEKNODUR HARDENER 7227	
<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	<b>Comp. B</b>	<b>Volymdelar (A : B)</b>
	TEKNODUR HARDENER 7226	3 : 1
	TEKNODUR HARDENER 7227	2,4 : 1
<b>Brukstid</b>	TEKNODUR HARDENER 7226 1 h TEKNODUR HARDENER 7227 1 h	

**Lagring** Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning. Fuktighet accelererar härdningen av produkten, därför kan onödig öppning av Comp. A behållaren leda till förkortad brukstid.

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). Den blästrade ytans profil rekommenderas att vara grov (komparator "G") ISO 8503-2 (G).

**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 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.

**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.

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

### Appliceringsmetod

Högtryckssprutning, Konventionell sprutning  
Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,017".

## Applicering

**BLANDNING AV KOMPONENTERNA:** Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före komponenterna blandas samman måste basen 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. Omblandningstiden bör vara minst 5 minuter. 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 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  $-5^{\circ}\text{C}$ . Då produkten blandas och sprutas ska den ha en temperatur på över  $+15^{\circ}\text{C}$ . Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst  $3^{\circ}\text{C}$  över luftens daggpunkt.

Härdning av produkten är fuktaccelererad. För effektiv härdning krävs tillräcklig fuktnivå. För att möjliggöra effektiv avdunstning av lösningsmedel rekommenderas en god ventilation över den målade ytan under flash-off period och torkning.

Torkning vid förhöjd temperatur (över  $+35^{\circ}\text{C}$ ) rekommenderas inte. För mer information kontakta Teknos representant.

## Förtunning

Färgen förtunnas (max. 5 volym-%) vid behov med TEKNOSOLV 9526.

Andra förtunningsmedel: TEKNOSOLV 1129 (snabb förtunning) eller TEKNOSOLV 6622 (långsam förtunning).

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

## Torktid

- dammtorr

$+23^{\circ}\text{C}$  / 50 % RH (torrfilm 120  $\mu\text{m}$ )

- klibbfri

40 min (ISO 9117-3:2010)

- genomtorr

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

## Övermålningsbar

4 h (ISO 9117-1:2009)

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.
$+5^{\circ}\text{C}$	12 h	24 h
$+23^{\circ}\text{C}$	5 h	8 h

## 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.

**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 utslutande 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.