

# TEKNONISO COMBI 333-300

## Polyuretanfärg

TEKNONISO COMBI 333-300 är en tvåkomponents polyuretanfärg där härdaren som används är fri från isocyanatharts.

Används i polyuretanmålningsystem när krav på god väderbeständighet finns. Färgen lämpar sig för målning direkt på metallytor eftersom den innehåller korrosionsskyddande pigment.

Färgen ger goda mekaniska egenskaper och bra väderbeständighet.



## TEKNISKA DATA

<b>Typiska användningsområden</b>	Bro, Maskiner, Stålkonstruktioner, Transportmateriel
<b>Rekommenderade underlag</b>	Metall
<b>Torrhalt</b>	Ca 80 volym-%
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 1100 g/l
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	Ca 200 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabriksstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

<b>Teoretisk drygheit</b>	<b>Torrfilm (µm)</b>	<b>Våtfilm (µm)</b>	<b>Teoretisk drygheit (m<sup>2</sup>/l)</b>
	80	96	9,9
	120	145	6,6
	160	193	4,9
	200	253	4,0

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.

<b>Praktisk drygheit</b>	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.
--------------------------	--

<b>Kulörer</b>	Enligt överenskommelse.
----------------	-------------------------

<b>Nyanseringssystem</b>	Teknotint
--------------------------	-----------

<b>Glans (60°)</b>	Halvmatt
--------------------	----------

<b>Härdare</b>	Komp. B: TEKNONISO HARDENER 7400-00
----------------	-------------------------------------

<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	4:1 volymdelar
------------------------------------	----------------

<b>Brukstid, +23°C</b>	8h
------------------------	----

## Förtunning

Konventionell sprutning: Förtunning med 2-10 % förtunning rekommenderas. Använd inte vanliga förtunningsmedel, dessa kan vara inkompatibla med målningsystemet.

Standardförtunning: TEKNOSOLV 7140-00.

Långsam förtunning: TEKNOSOLV 6190-00.

## Lagring

Färdigblandad färg reagerar med luftfuktighet. En öppnad färg (bas (komp. A)) bör användas inom två veckor. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning. Lagringstiden är begränsad.

## 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). Tunnsplåtsytor 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 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:** Behandla ytorna med lämpligt rengöringsmedel. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AlSaS) 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

Konventionell sprutning, Högtryckssprutning  
Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,017".  
Lämpligt munstycke för konventionella sprutan 1,8-2,2 mm, tryck 3 bar.  
All utrustning som kommer att vara i direkt kontakt med färgen rengörs före användningen med för färgen lämplig förtunning.

## Applicering

Blandning av komponenter: 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.

## Appliceringsförhållanden

Under appliceringen och torktiden ska luftens och ytans temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Produktens temperatur ska vara över +15°C under blandning och sprutning. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

## Torktid

+23°C / 50 % RH (torrfilm 120 µm)

### - dammtorr

30 min. (ISO 9117-4:2012)

### - klibbfri

1,5 h (ISO 9117-4:2012)

### - genomtorr

3 h (ISO 9117-5:2012 stage 6)

## Övermålningsbar

Torktiderna påverkas av den relativa fuktigheten. För att säkerställa en snabb tork rekommenderas en relativ fuktighet på 20-60%.

ytans temperatur (torrfilm 120 µm)	med sig själv	
	min.	max.
+5°C	1 h	16 h
+23°C	15 min.	8 h

## Rengöring

TEKNOSOLV 7140-00

## HÄLSA OCH SÄKERHET

### Säkerhets- och

### försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

I dåligt ventilerade rum, och speciellt vid sprayapplicering, ska man använda friskluftsmask. Vid kortare eller tillfälliga arbeten kan man använda en mask med A2-P2-filtrer. I sådant fall ska 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 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.