

| | |
|-----------------------------------|---|
| BESKRIVELSE | TEKNODUR 100 9-00 er en 2-komponent, højglans, polyurethan topcoat. Hærderen er en alifatisk isocyanat harpiks. |
| PRIMÆRE ANVENDELSESOMRÅDER | En meget holdbar topcoat til beskyttende overfladesystemer på bygningsstål konstruktioner med store krav til påføringen, fx. transportindustrien (lastbiler, toge, sporvogne etc.), landbrugs- og entreprenør udstyr og stålkonstruktioner. |
| EGENSKABER | TEKNODUR 100 9-00 giver god vejrbestandighed med fremragende farve- og glansholdbarhed, fremragende flydeegenskaber og en flot overflade finish. Overfladen er slag- og ridsefast og kan ubegrænset overmales med sig selv. |

TEKNISKE DATA

| | | | |
|---|---|-------------------------------|---|
| Blandingsforhold | Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNODUR HARDENER 7230 | 7 volumendele 1 volumendel | |
| Brugstid ved +23 °C (Potlife) | 3 timer | | |
| Volumen tørstof | 49 ± 2 % pr. volumen (ISO 3233:1988) | | |
| Total tørstofmasse | Ca. 720 g/l | | |
| Flygtige organiske stoffer (VOC) | Ca. 450 g/l | | |
| Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne | Tørfilm (µm) 40 | Vådfilm (µm) 81 | Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 12,2 |

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.

Rækkeevne Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt, etc.

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 40 µm)

- overfladetør Ca. 1 time

- håndteringstør Ca. 8 timer
(ISO 9117-3:2010)
(ISO 9117-5:2012))

- overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 40 µm)

| med sig selv | | |
|-----------------|----------------|------|
| Overflade-temp. | min. | max. |
| +5 °C | Efter 20 timer | - |
| +23 °C | Efter 6 timer | - |

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

Anbefalede primer: TEKNOPOX PRIMER 9-00, TEKNODUR PRIMER 8-00 og TEKNODUR PRIMER 3420.

Fortynder

Standardfortyndere: TEKNOSOLV 9521 og TEKNOSOLV 9526 (ikke aromatisk).
Anvendelse af andre egnede fortyndere: se side 2.

| | |
|--------------------------------|--|
| Rengøring | TEKNOCLEAN 6496 eller TEKNOSOLV 9534. |
| Glans | Højglans. |
| Nuance | Farven indgår i TEKNOTINT toningssystem. |
| SIKKERHEDSDATA | Se sikkerhedsdatablad. |
| BRUGSANVISNING | |
| Forbehandling | <p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:</p> <p>GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis 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.</p> <p>Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.</p> |
| Blanding af komponenter | Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Basen røres omhyggeligt inden komponenterne blandes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber. |
| Påføringsforhold | <p>Overfladen der skal males skal være tør og den relative luftfugtighed under 80 %. Under påføring og hærdning skal luftens og overfladens temperatur være over 5 °C og malingens temperatur over 15 °C under blanding og påføring.</p> <p>Desuden skal overfladens temperatur og malingen være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.</p> |
| Påføring | <p>Inden brug omrøres malingen omhyggeligt. Sprøjtepistol og beholder rengøres med en egnet fortynder før brug.</p> <p>Påføres med konventionel sprøjtning, airless sprøjtning eller luftunderstøttet airless. Velegnet airless dysestørrelse 0,008-0,013". Velegnet konventionel dysestørrelse 1,0-1,5 mm, tryk 2,5-4 bar.</p> <p>Påføring bør udføres med 1,5- eller 2-lags metode:</p> <ul style="list-style-type: none">- Påfør 1 lag som mist coat (1,5-lags metode) eller så tyndt som muligt for at danne en færdig film (2 lags metode).- Lad første lag tørre 5-10 min. flash-off periode. Ved begge metoder skal andet lag påføres inden opløsningsmidlet er helt fordampet fra første lag.- Påfør det andet lag for at opnå den fastsatte tørre lagtykkelse. <p>Malingen kan enten lufttørre eller den kan tørres ved 60-80 °C efter 15-30 min. flash-off periode efter at det andet lag er påført. Tørretiden ved forhøjet temperatur afhænger af det malede objekt. Normal tørretid ved forhøjet temperatur er 60 min.</p> <p>Standard fortyndere: TEKNOSOLV 9521 og TEKNOSOLV 6220. Langsomme fortyndere: TEKNOSOLV 6291. Anvendes ved maling af store overflader, og hvor temperaturen er højere end rumtemperaturen. Hurtig fortynder: TEKNOSOLV 9526. Anvendes ved sprøjtning af store overflader med mist coat teknik og ved anvendelse af elektrostatisk sprøjtning.</p> <p>Om nødvendigt fortyndes malingen 10-40 %. Brug ikke almindelige fortyndere, da de kan indeholde alkohol, som vil reagere med hærderen.</p> <p>Hærderen og den færdige malingsblanding indeholder isocyanater. I dårligt ventilerede rum og specielt ved sprøjtepåføring anbefales brug af friskluftmaske. Ved kort eller midlertidigt arbejde kan en maske med A2-P2 filter bruges. I dette tilfælde skal øjne og ansigt beskyttes.</p> <p>Hærderen bør åbnes med forsigtighed, da der kan opstå overtryk under opbevaringen.</p> |

ØVRIGE OPLYSNINGER

Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt og tørt indendørs i tætsluttende emballage.

Hærderen reagerer ved luftfugtighed, og derfor skal en åbnet beholder lukkes omhyggeligt og bør anvendes senest 14 dage efter åbning.

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

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. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com.
