

TYPE	2-komponent, reaktionstørrende polyurethan.
ANVENDELSE	Primer til stål, aluminium, zink og polyurethancelleplast.
SPECIELLE EGENSKABER	Giver en fremragende vedhæftning på de ovennævnte materialer og en effektiv beskyttelse mod korrosion af stål i forbindelse med egnet topcoat. Giver desuden en poreæt, hård og slagfast overflade, der samtidig er elastisk.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNODUR HARDENER 7320	7 volumendele 1 volumendel
Brugstid ved +23°C (Potlife)	Ca. 8 timer.	
Volumen tørstof	Ca. 42%	
Total tørstofmasse	747 g/l	
Flygtige organiske stoffer (VOC)	511 g/l	
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm) 40	Vådfilm (µm) 80 Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 10
Tørretid ved +23°C / 50% RH	Ca. 30 min.	
- overfladetør (ISO 1517)	Ca. 2 timer	
- håndteringstør (ISO 3678)		
Tørretid ved +80°C / 50% RH	Gennemtør efter 30 minutter.	

Tørretiden er angivet ved en lagtykkelse på 40µm tørfilm.

- overmalbarhed

		med sig selv		Med topcoat	
		+°C	+23°C	+°C	+23°C
min.			2 timer		2 timer
max.			7 døgn		7 døgn

Fortynder	Se side 2.
Rengøring	TEKNOSOLV 6220-00.
Glans	Kan fremstilles med en glans på op til max. 10 målt ved en vinkel på 60°.
Nuance	Fremstilles i nuancerne hvid, sort, grå, oxydrød, oxydgul og rosa.
Opbevaring	Se side 2.
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

Bunden skal være fri for fedt, rust og glødeskaller.

Koldvalset stål: Alkalisk affedtning med TEKNOCLEAN 6490. Fosfatering.

Varmvalset stål: Slyngrenses eller sandblæses til rensningsgrad SA 2½ efter normen ISO 8501-1:1988.

Varmforzinket stål: Sandsvirpning, zinkfosfatering, kromatering.

Aluminium: Alkalisk affedtning med TEKNOCLEAN 6490. Kromatering, hvor udendørs holdbarhed kræves.

Anbefalet Shopprimer: KORRO SS 3120.

Polyurethancelleplast: Plasten skal være fri for slipmidler, drivmidler og støv.

Blanding af komponenter

For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hærderen indarbejdes grundigt. **Ufuldstændig omrøring eller fejdosering giver ujævn hærkning og forringer malingsfilmens egenskaber.** Der sker i de første 15 min. efter hærdertilsætningen en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositet skal foretages derefter.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og hærkning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over 10°C og den relative luftfugtighed være under 80%.

Påføring

<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	Retningsgivende viskositet <u>DIN-cup 4 mm 20°C</u>
Lufftforstøvning	TEKNOSOLV 6220-00	20 - 40 sek.
Airless (Dyse: 0,013 - 0,018")	TEKNOSOLV 6220-00	Ufortyndet eller op til ca. 5% fortyndertilsætning.

Øvrige oplysninger

Vedhæftning og angreb til plasttypen skal afprøves før egentlig produktion, da der kan være store variationer afhængig af plastkvaliteten.

Lagerstabilitet: Se etiket.

Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.

Oplysningerne i dette datablad er retningsgivende og er baseret på laboratorieforsøg og praktisk erfaring. Teknos garanterer, at produktkvaliteten stemmer overens med vores kvalitetssystem. Dog påtager Teknos sig intet ansvar for selve påføringsarbejdet, da det for en stor del afhænger af forholdene under håndtering og påføring. Teknos påtager sig intet ansvar for skader på grund af forkert anvendelse af produktet. Produktet er kun beregnet til professionelt brug. Dette indebærer, at brugeren skal have tilstrækkelig kendskab til korrekt anvendelse af produktet med hensyn til de tekniske og sikkerhedsmæssige aspekter. Den nyeste udgave af Teknos' datablade, sikkerhedsdatablade og systembeskrivelser findes på vores hjemmeside www.teknos.com.