
TYPE	2-komponent syrehærdende emalje. Basesystem, som kan tones i diverse nuancer med teknotint farvepastaer
ANVENDELSE	Industriel overfladebehandling af møbler og andet inventar af træ.
SPECIELLE EGENSKABER	God fylde, høj dækkraft og en behagelig glat og ridsefast overflade. Opfylder E1 kravet mht. formaldehydafspaltning.

TEKNISKE DATA

Glans	1633-02 ca. glans 20 1633-04 ca. glans 35 1633-05 ca. glans 50 1633-09 ca. glans 90
Leveringsviskositet	25-43 s Din 6 ved 20 °C.
Vægtfylde	0,99-1,24 kg/l afhængig af nuance.
Tørstof, vægtprocent	64-70 % afhængig af nuance.
Total tørstofmasse	Ca. 640-883 g/l afhængig af nuance
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Se sikkerhedsdatablad.
Opbevaring	Lagerstabilitet: Se etiket. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.
Påføringsmetode	Sprøjtning.
Tørremetode	Luft- og ovntørring.

Vejledende møbelfakta

Anvendelsesområde		Grundkrav	Høje krav	Ekstra høje krav
I	Stole/senge/hylder			X
II	Borde			X
III	Mindre udsatte overflader			X

Vend

BRUGSANVISNING

Påføringsdata	Blandingsforhold:	10 dele TEKNOCOAT 1633 1,5 dele TEKNOCOAT HARDENER 1399
	1633-02, -04 og 05:	TEKNOSOLV 1182 eller TEKNOSOLV 1135-95 til sprøjtevisk. 18-20 s DIN 4 / 20 °C
	1633-09:	TEKNOSOLV 1125-11 eller TEKNOSOLV 1135-91 til sprøjtevisk. 18-20 s DIN 4 / 20 °C

Potlife: 1 døgn ved fortynding til 20 s DIN 4 ved 20 °C.
Ved overdosering af hærder er der risiko for misfarvning af lyse nuancer

Tørring	<u>Ved 55 % RH</u>	<u>20 °C.</u>	<u>50 °C.</u>	<u>70 °C.</u>
	Slibetør	8-10 timer	50 min.	25 min.
	Stabelbar	12-16 timer	1,5 timer	40 min.

Tørretiderne er baseret på pålagt mængde 100 g våd emalje pr. m².
Efter forceret tørring skal emnerne nedkøles til under 30 °C inden stabling.

Anbefalet påføringsmængde	Max. 3 x 120 g/m ² Som primer benyttes TEKNOCOAT PRIMER 1603.
----------------------------------	---

Rengøring af udstyr	TEKNOSOLV 1182-11 eller TEKNOSOLV 1135-93
----------------------------	---

SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.
-----------------------	------------------------

ØVRIGE OPLYSNINGER	Højglans opbygning: 1 x TEKNOCOAT PRIMER 1603-11 slibning korn 320 1 x TEKNOCOAT 1633 slibning korn 400 1 x TEKNOCOAT 1633 slibning korn 600 slibning korn 800 overfladen skal være fuldstændig glat 1 x TEKNOCOAT 1633-09
---------------------------	--

Grundet eftersynkning skal der mellem hver påføring gå min. 1 døgn.
De nysprøjtede emner må ikke udsættes for træk.

Før og under tilsætning af hærder skal emaljen omrøres grundigt.
Bør ikke påføres og tørres ved temperaturer under 18 °C.
Bør ikke påføres og tørres ved en relativ fugtighed over 70 %.

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.
