

TYPE	2-komponent reaktionstørrende topcoat. Sprøjtetekvalitet.
ANVENDELSE	Topcoat til metal, kunststof og træ.
SPECIELLE EGENSKABER	Giver en ensartet, fyldig tekstur overflade. Er ridsefast og behagelig at føle på. Er modstandsdygtig over for svage syrer, baser samt en række opløsningsmidler. Eventuel overlakering skal ske inden for 36 timer, da der ellers kan være risiko for dårlig vedhæftning mellem lagene.

TEKNISKE DATA

Hærder	Til denne serie anvendes TEKNODUR HARDENER 7310.		
Blandingsforhold	Angives i vægt- og volumenforhold på baselakkens etiket, da dette er afhængigt af nuancen.		
Brugstid ved +23 °C (Potlife)	Ca. 8 timer.		
Volumen tørstof	Ca. 45 %		
Total tørstofmasse	852 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	449 g/l		
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm) 40	Vådfilm (µm) 80	Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 12
Tørretid ved +23 °C / 50 % RH	Ca. 1 minut		
- overfladetør (ISO 1517)	Ca. 3 timer		
- håndteringstør (ISO 3678)			
Tørretid ved +80 °C / 50 % RH	Gennemtør efter 30 minutter.		
	Tørretiden er angivet ved en lagtykkelse på 40 µm tørfilm.		

- overmalbarhed

med sig selv	
	+23 °C
min.	3 timer
max.	ingen

Fortynder Se side 2.

Rengøring TEKNOSOLV 6220-00 eller TEKNOSOLV 7120-00.

Glans Mat.

Vigtigt: Lagtykkelsen og påføringsmetode/viskositet har stor indflydelse på det endelige udseende samt på bestandigheden af den færdige overflade.

Nuance Fremstilles i alle ønskede nuancer evt. med reference til RAL, NCS S eller lignende.

Ved nuancegodkendelse af gule, røde og orange nuancer er rosa primer anvendt, såfremt andet ikke er aftalt.

Primer	Optimal vedhæftning og beskyttelse mod korrosion opnås ved primning med en af følgende typer:		
	<u>Metal</u>		
	TEKNOSEAL WASH FILLER 3090		
	TEKNODUR FILLER 3310		
	TEKNODUR PRIMER 3420		
	<u>Kunststof</u>		
	TEKNOSEAL 1120		
	TEKNODUR FILLER 3310		
	SH FILLER 3910		
Opbevaring	Se øvrige oplysninger.		
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.		
BRUGSANVISNING			
Forbehandling	Bunden skal primes og skal i øvrigt være fri for fedt, snavs, rust og glødeskaller (metal) og for slipmidler, drivmidler og støv (plast).		
Blanding af komponenter	For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hædereren indarbejdes grundigt. Ufuldstændig omrøring eller fejl dosering giver ujævn hærkning og forringer malingsfilmens egenskaber. Der sker i den første 15 min. efter hærder tilsætningen 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 under 80 %.		
Påføring	<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	Retningsgivende viskositet <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>
	Luffforstøvning	TEKNOSOLV 6220-00 (standard) TEKNOSOLV 7120-00 (hurtig)	17-20 s 17-20 s
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.		

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.
