

TYPE	TEKNOPOX 0156 er en 2-komponent epoxy-maling med et lavt indhold af opløsningsmidler.
ANVENDELSE	Anvendes som et-lagssystem på sprøjte-metalliserede overflader, hvor der skal anvendes `mist coat` teknik. TEKNOPOX 0156 kan i middel korrosive miljøer anvendes som primer i epoxy-polyuretan systemer.
SPECIELLE EGENSKABER	TEKNOPOX 0156 kan påføres med 2-komponent sprøjte. Malingen tåler mekanisk påvirkning, olie, fedt og stænk af opløsningsmidler og kemikalier. TEKNOPOX 0156 vil som epoxy-maling gulne med tiden og ved udendørs påvirkning kridte. Det anbefales at overlakere med polyuretan-maling som TEKNODUR 3740 såfremt god glans og kulør stabilitet er et krav.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNOPOX HARDENER 7291-00	4 volumendele 1 volumendel
Brugstid ved +23 °C (Potlife)	1 time	
Volumen tørstof	63 ± 2 % pr. volumen	
Total tørstofmasse	Ca. 1220 g/l	
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 330 g/l	
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm) 80 120 150	Vådfilm (µm) 127 190 240
		Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 7,9 5,2 4,2

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 80 µm)
 - overfladetør (ISO 1517:1973)
 - håndteringstør (DIN 53150:1995)

Ca. 1 time
 Ca. 3 timer

Overmalbarhed (tørfilm 80 µm)

overflade-temp.	med sig selv eller TEKNODUR 3740	
	Min.	Max.*
+10 °C	efter 10 timer	efter 7 dage
+23 °C	efter 3 timer	efter 3 dage

*maximal overmalingsinterval uden at gøre overfladen ru.

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

Fortynder og rengøring TEKNOSOLV 9506

Vend

Glans	Halvblank.
Nuance	RAL 7035
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

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:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Tyndpladestål matteres efter endt affedtning til en ensartet mat ru overflade.

FORZINKEDE OVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er f.eks. aluminiumoxyd og natursand. Maling anbefales ikke til forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord.

Til nye forzinkede tyndpladekonstruktioner anbefales sandsvirpning (SaS).

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Shopprimer

KORRO E epoxy, KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zinksilikat shopprimere kan anvendes efter behov.

Blanding af komponenter

Tag hensyn til blandingsens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærdere i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.

Påføringsforhold

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

Desuden skal overfladens temperatur og malingen være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.

Påføring

Malingen omrøres omhyggeligt inden brug.

Efter behov kan malingen fortyndes med TEKNOSOLV 9506, men produktet er indstillet til at kunne påføres ved airless sprøjtning uden fortynding.

Til påføring anbefales airless sprøjtning, da denne metode giver den anbefalede lagtykkelse på en gang. Anvend dysestr. 0,013-0,019". Pensel eller rulle kan bruges på små områder.

Hvis to-komponent sprøjte anvendes bør doseringspumpens blandingsforhold være 4:1. Under malearbejdet bør fødepumpens tryk kontrolleres for at sikre et korrekt blandingsforhold. Komponenterne kan ikke fortyndes, hvis der anvendes to-komponent sprøjte med fast blandingsforhold.

ØVRIGE OPLYSNINGER

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

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