

<b>TYPE</b>	2-komponent reaktionstørrende polyuretan.
<b>ANVENDELSE</b>	Reaktionstørrende topcoat til metal og kunststof.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	Giver en blank, slagfast og elastisk overflade, der er modstandsdygtig over for svage syrer, baser og opløsningsmidler.

**TEKNISKE DATA**

<b>Hærder</b>	Til denne serie anvendes TEKNODUR HARDENER 7310.		
<b>Blandingsforhold</b>	Angives i vægt- og volumenforhold på baselakkens etiket.		
<b>Brugstid ved +23 °C (Potlife)</b>	6 timer		
<b>Volumen tørstof</b>	Ca. 55 %		
<b>Total tørstofmasse</b>	952 g/l		
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	407 g/l		
<b>Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne</b>	Tørfilm (µm) 40	Vådfilm (µm) 80	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l) 10-12
<b>Tørretid ved +23 °C / 50 % RH</b>	Ca. 1 time		
<b>- overfladetør (ISO 1517)</b>	Ca. 4 timer		
<b>- håndteringstør (ISO 3678)</b>			

**- overmalbarhed**

med sig selv		
° C		+23 °C
min.		3 timer
max.		36 timer

<b>Fortynder</b>	Se side 2.		
<b>Rengøring</b>	TEKNOSOLV 6220-00.		
<b>Glans</b>	Fremstilles i både blanke og matterede udgaver.		
<b>Nuance</b>	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.		
<b>Primer</b>	Optimal vedhæftning og beskyttelse mod korrosion opnås ved primning med en af følgende typer:  <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"><u>Metal</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNODUR PRIMER HB 3450 INERTA PRIMER 3210</td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"><u>Kunststof:</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNOSEAL 1120</td> </tr> </table>	<u>Metal</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNODUR PRIMER HB 3450 INERTA PRIMER 3210	<u>Kunststof:</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNOSEAL 1120
<u>Metal</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNODUR PRIMER HB 3450 INERTA PRIMER 3210	<u>Kunststof:</u> TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNOSEAL 1120		

**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 efterfølgende.

**Blanding af komponenter**

For at opnå et tilfredsstillende resultat er det vigtigt, at hærdere indarbejdes grundigt. **Ufuldstændig omrøring eller fejl dosering giver ujævn hærdning og forringer malingsfilmens egenskaber.** Der sker i de første 15 minutter efter hærdning tilsætningen en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositet skal foretages derefter.

**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 %.

**Påføring**

<u>Udstyr</u>	<u>Fortynder</u>	Retningsgivende viskositet <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u> Leveringsviskositet
Pensel/rulle		
Lufforstøvning	TEKNOSOLV 6220-00	18-25 s
Airmix/Aircoat	TEKNOSOLV 6220-00	20-30 s
Airless (dyse: 0,009"-0,013")	TEKNOSOLV 6220-00	25-40 s
Højrotation	-	18-25 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](http://www.teknos.com).