

| | |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TYPE | 2-komponent reaktionstørrende polyuretan. |
| ANVENDELSE | Anvendes som topcoat i polyuretan overfladesystemer på stål og metal. |
| SPECIELLE EGENSKABER | Giver en blank, slagfast og elastisk overflade, der er modstandsdygtig over for svage syrer og baser. Produktet har en god vejrbestandighed som yderlig kan forbedres ved at overlakere med TEKNODUR 3740-29. |

TEKNISKE DATA

| | | |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------|
| Blandingsforhold | Base (komp. A): Hærder (komp. B): TEKNODUR HARDENER 0100-01 | 4 volumendele 1 volumedel |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------|

| | |
|--------------------------------------|-------------|
| Brugstid ved +23 °C (Potlife) | Ca. 6 timer |
|--------------------------------------|-------------|

| | |
|------------------------|--------------|
| Volumen tørstof | Ca. 50 ± 2 % |
|------------------------|--------------|

| | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| Total tørstofmasse | 3740-05: 870 g/l 3740-09: 760 g/l |
|---------------------------|--------------------------------------|

| | |
|-----------------------------------------|--------------------------------------|
| Flygtige organiske stoffer (VOC) | 3740-05: 450 g/l 3740-09: 450 g/l |
|-----------------------------------------|--------------------------------------|

| | | | |
|-----------------------------------------------------|--------------------|--------------------|-----------------------------------------------|
| Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne | Tørfilm (µm) 40 | Vådfilm (µm) 85 | Teoretisk rækkeevne (m ² /l) 12 |
|-----------------------------------------------------|--------------------|--------------------|-----------------------------------------------|

| | |
|------------------------------------------------------|-------------|
| Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 40 µm) | |
| - overfladetør (ISO 1517:1973) | Ca. 1 time |
| - håndteringstør (DIN 53150:1995) | Ca. 6 timer |

- overmalbarhed (tørfilm 40 µm)

| Overflade-Temp. | med sig selv | |
|-----------------|----------------|---------|
| | min. | max. |
| +5 °C | Efter 20 timer | 10 døgn |
| +23 °C | Efter 12 timer | 5 døgn |

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

| | |
|------------------|------------|
| Fortynder | Se side 2. |
|------------------|------------|

| | |
|------------------|--------------------|
| Rengøring | TEKNOSOLV 6220-00. |
|------------------|--------------------|

| | |
|--------------|------------------------------------------|
| Glans | 3740-05 er halvblank 3740-09 er blank |
|--------------|------------------------------------------|

| | |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Nuance | TEKNODUR 3740-0X nuancer fremstilles ved anvendelse af toneblandemaskine. |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------|

| | | |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Primer | <u>Ståloverflader</u> INERTA PRIMER 3210 TEKNODUR PRIMER 3420 TEKNODUR PRIMER HB 3450 | <u>Kunststof:</u> TEKNODUR FILLER 3310 TEKNODUR PRIMER 3420 |
|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|

| | |
|-------------------|------------|
| Opbevaring | Se side 2. |
|-------------------|------------|

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:

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

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

Blanding af komponenter

For at opnå et tilfredsstillende resultat er det vigtigt, at hærdere indarbejdes grundigt. 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

Det anbefales, at der anvendes ca. 30 vol.% fortynder:

| <u>Udstyr</u> | <u>Fortynder</u> | <u>Retningsgivende viskositet DIN-cup 4 mm 20 °C</u> |
|------------------|--------------------|----------------------------------------------------------|
| Lufftforstøvning | 6220-00 (standard) | 18-25 s |
| | 6290-00 (langsom) | 18-25 s |
| | 7120-00 (hurtig) | 18-25 s |
| Airmix | 6220-00 | 20-30 s |
| Airless | 6220-00 | 25-40 s |

ØVRIGE OPLYSNINGER

Hærdere bør åbnes med forsigtighed, da der kan opstå overtryk under opbevaringen. Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt og tørt indendørs i tætsluttende emballage. Hærdere reagerer ved luftfugtighed, og derfor skal en åbnet beholder lukkes omhyggeligt og bør anvendes senest 14 dage efter åbning.

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

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.
