



TYPE	TEKNODUR 3840 er en 2-komponent, højglans, polyuretan topcoat. Hærderen er en alifatisk isocyanat harpiks.
ANVENDELSE	Topcoat til metal, plast og MDF, hvor der stilles ekstra store krav til vejr- og farvebestandighed.
SPECIELLE EGENSKABER	Giver en fremragende bestandighed over for vejrligets påvirkninger. Der er ved fremstilling af de forskellige farver anvendt pigmenter og UV-absorbere med den bedste bestandighed over for sollys, svovlsyring, salt og vand. TEKNODUR 3840 er derfor gulnings-, kridtnings- og glansstabil ved udendørs påvirkninger. Giver en blank, fyldig, hård og ridsefast overflade, der er modstandsdygtig over for svage syrer, baser og opløsningsmidler. Overlakering skal foretages inden for maks. 36 timer, da der ellers kan være risiko for forringet vedhæftning mellem lagene. Dette TDS dækker over varianterne 00 og 09.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold, volumen	Standardhærder: TEKNODUR HARDENER 7310-00: 4:1 Hurtig hærder: TEKNODUR HARDENER 7230-02: 5:1
Brugstid ved +23 °C (Potlife)	Ca. 6 timer med TEKNODUR HARDENER 7310-00 Ca. 2 timer med TEKNODUR HARDENER 7230-02
Volumen tørstof	Ca. 50 %
Total tørstofmasse	850 g/l
Flygtige organiske stoffer (VOC)	420 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	<u>Med TEKNODUR HARDENER 7310-00</u> <u>Med TEKNODUR HARDENER 7230-02</u>
- klæbefri (ISO 9117-4:2012)	4 timer 30 min.
- håndteringstør (ISO 9117-4:2012)	6 timer 2½ timer
Tørretid ved +60 °C / 50 % RH	1 time 30 min.
Tørretid ved +80 °C / 50 % RH	30 min. 15 min.

Tørretiden er angivet ved en lagtykkelse på 40 µm tørfilm.

- overmalbarhed

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

Fortynder	Se side 2.
Rengøring	TEKNOSOLV 6220-00.
Glans	Højglans
Farver	Fremstilles i alle ønskede farver, evt. med reference til RAL, NCS S eller lignende. Ved farvegodkendelse af gule, røde og orange farver er rosa primer anvendt, hvis ikke andet er aftalt.

Primer	Optimal vedhæftning og beskyttelse mod korrosion opnås ved primning med en af følgende typer: <u>Metal</u> TEKNODUR PRIMER HB 3450 <u>Plast</u> TEKNODUR PRIMER 3420 <u>MDF</u> TEKNODUR PRIMER 3310										
SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.										
BRUGSANVISNING											
Forbehandling	Metal, plast og MDF skal primes. 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 hærderen indarbejdes grundigt. Ufuldstændig omrøring eller fejl dosering giver ujævn hærkning og forringer malingsfilmens egenskaber. Der sker i de første 15 minutter 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	<table border="0"> <tr> <td><u>Udstyr</u></td> <td>Retningsgivende viskositet</td> </tr> <tr> <td></td> <td><u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u></td> </tr> <tr> <td>Lufforstøvning</td> <td>18-25 s</td> </tr> <tr> <td>Airmix/aircoat</td> <td>20-30 s</td> </tr> <tr> <td>Airless (dyse:0,009"-0,013")</td> <td>20-30 s</td> </tr> </table>	<u>Udstyr</u>	Retningsgivende viskositet		<u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>	Lufforstøvning	18-25 s	Airmix/aircoat	20-30 s	Airless (dyse:0,009"-0,013")	20-30 s
<u>Udstyr</u>	Retningsgivende viskositet										
	<u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>										
Lufforstøvning	18-25 s										
Airmix/aircoat	20-30 s										
Airless (dyse:0,009"-0,013")	20-30 s										
Fortynder	TEKNOSOLV 7140-00 (hurtig) TEKNOSOLV 6220-00 (standard) TEKNOSOLV 6190-00 (langsom)										
ØVRIGE OPLYSNINGER	<p>For at lette arbejdsgangen leveres TEKNODUR 3840 i volumenblandingsforhold, hvortil Teknos' målepind kan anvendes.</p> <p>Vedhæftning og angreb til plasttypen skal afprøves før egentlig produktion, da der kan være store variationer afhængig af plastkvaliteten.</p> <p>Lagerstabilitet: Se etiket. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.</p>										

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.
