

TEKNODUR 3830-00

Reaktionstørrende polyuretan

Tokomponent reaktionstørrende polyuretan. Topcoat til metal og kunststof.

Giver en slagfast og elastisk overflade, der er modstandsdygtig over for svage syrer, baser og opløsningsmidler.



TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	Stål, Aluminium, Zink, Plast		
Tørstof	Ca. 55 volumen-%		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 410 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.		
Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	40	80	10-12
Farver	Fremstilles i alle ønskede farver evt. med reference til RAL, NCS S eller lignende. Ved farvegødkendelse af gule, røde og orange farver er rosa primer anvendt, hvis andet ikke er aftalt.		
Glans (60°)	Blank, Mat		
Hærder	Komp. B: TEKNODUR HARDENER 7310-00		
Pot life, 23 °C	6h		
Fortynder	TEKNOSOLV 6220-00		
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevaring skal ske i tætsluttende emballage.		

BRUGSANVISNING

Forbehandling	Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder.
Priming, grunding	Optimal vedhæftning og beskyttelse mod korrosion opnås ved priming med en af følgende typer: METAL: TEKNODUR PRIMER 3420, TEKNODUR PRIMER HB 3450, INERTA PRIMER 3210. KUNSTSTOF: TEKNODUR PRIMER 3420, TEKNOSEAL 1120.
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftassisteret airless sprøjtning, Konventionel sprøjtning, Højrotationsklokke, Pensel, Rulle

Påføring

BLANDINGSFORHOLD:

Angives i vægt- og volumenforhold på baselakkens etiket.

BLANDING AF KOMPONENTER:

For at opnå et tilfredsstillende resultat, er det vigtigt, at hærdere indarbejdes korrekt. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber. Der sker i de første 15 minutter efter hærdning en viskositetsstigning. Endelig indstilling af sprøjteviskositet skal foretages derefter.

Udstyr	Fortynder	Retningsgivende viskositet DIN-cup 4 mm +20 °C
Pensel/rulle		Leveringsviskositet
Konventionel sprøjtning	TEKNOSOLV 6220-00	18-25 s
Luftassisteret airless sprøjtning	TEKNOSOLV 6220-00	20-30 s
Airless sprøjtning (dyse: 0,009"-0,013")	TEKNOSOLV 6220-00	25-40 s
Højrotationsklokke		18-25 s

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Vedhæftning og kompatibilitet til plasttyper skal afprøves før egentlig produktion, da der kan være store variationer afhængig af plastkvaliteten.

Tørretid

+23 °C / 50 % RH

- støvtør

Ca. 1 time (ISO 1517)

- klæbefri

Ca. 4 timer (ISO 3678)

Overmalbar

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

Rengøring

TEKNOSOLV 6220-00

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

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 køber 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. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.