

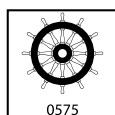
Fontecoat EP 50

Beskrivelse

En 2-komponent, vandfortyndbar epoxytøpcoat og en one-coat-maling.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- En halvblank epoxymaling til brug som one-coat-maling, primer, mellemlag eller topcoat i epoxy- eller polyurethansystemer til ståloverflader. Den tørrer hurtigt og kan påføres i tykke lag.
- En ideel valgmulighed, når der er behov for et lavt VOC-indhold. Malingen har meget god modstandsdygtighed over for mekanisk og kemisk påvirkning. Produktet giver en beskyttelse, der kan sammenlignes med beskyttelsen fra opløsningsmiddelholdige epoxymalinger.
 - Kan primes med den opløsningsmiddelholdige hæfteprimer Temakeep. Systemet har ekstremt god vedhæftning og overfladetolerance. Samtidig er det muligt at opnå en meget hurtig produktionscyklus.
 - Hurtig hærdning og miljøvenlighed (lavt VOC-indhold).
 - Modstandsdygtig over for diesel- og biodieselbrændstof (RME).
 - Produktet har MED-certifikat (Marine Equipment Directive) nr. EUFI29-23001468-MED og er dermed godkendt til maling af overflader indvendigt i skibe.
 - Anbefales til stativer, betjeningsplatforme, transportanlæg og andre stålkonstruktioner, maskiner og udstyr.



TEKNISK DATA

Volumen tørstof

47±2 % (blandet, ISO 3233)

Vægt tørstof

62±2% (blandet)

Massefylde

1,4 kg/l (blandet)

Blandingsforhold

Base 1 volumendel Fontecoat EP 50
Hærder 1 volumendel 007 1019

Pot life(+23°C)

1½ t

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
130 µm	60 µm	7,7 m²/l
215 µm	100 µm	4,7 m²/l
225 µm	120 µm	3,9 m²/l

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal behandles.

Bemærk! Malerarbejdet skal udføres og overvåges efter 12944-7, hvis ikke andet er angivet i det respektive tekniske datablad. For høj filmtykkelse kan resultere i f.eks. i revner, forlænget tørretid, blød film, reduceret kemikalieresistens, glansafvigelse, vedhæftning og intercoat-funktionalitet. Hvis produktet anvendes på anden måde end angivet i standarden, kræves en skriftlig godkendelse fra Tikkurila.

Fontecoat EP 50

Tørretid

DFT 100 µm	+15 °C	+23 °C	+35 °C
Støvtør efter	4 t	2 t	1 t
Berøringstør efter	8 t	5 t	2 t
Overmalbar med samme produkt, min. efter	16 t	6 t	4 t
Overmalbar uden slibning, maks. efter	7 d	5 d	2 d
Gennemtør efter	14 d	7 d	3 d

Tørre- og overmalingstider er afhængige af filthækkelse, temperatur, luftens relative fugtighed og ventilation.

Vandige malinger og belægninger er følsomme over for fugt og kulde så længe de ikke er helt tørre. Malede overflader skal opbevares indendørs ved en temperatur på min. +20°C i mindst 40 timer, før de udsættes for vejrforhold. Tvungen tørring kan forkorte tiden, før de malede genstande må opbevares udendørs. Kontakt Tikkurilas tekniske service for at få flere oplysninger.

Glans

Halvblank.

Farver

Farvekort i RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY. Toning: Temaspeed Fonte.

Fontecoat EP 50

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling	Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4) Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning. Primede overflader: Olie, fedt, salte og snavs fjernes fra overfladen på en passende måde. Reparer eventuelle skader på primerlaget. Vær opmærksom på primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)
Anbefalede primere	Fontecryl 25, Fontecryl AP, Fontecryl PP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50 Beige, Fontecoat EP 50, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temakeep. (overmaling på berøringstør overflade)
Anbefalede topcoats	Fontecoat EP 50, Fontedur HB 80.
Påføringsforhold	Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Temperaturen i den omgivende luft, overfladen og malingen bør ikke falde til under +15 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 70 % under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring. Toning, blandingsforhold, fortynding, lagtykkelse og tørringsforhold kan påvirke glansen.
Blanding af komponenter	Rør først basen og hærderen separat. De korrekte andele af base og hærder skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller et forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber.
Påføring	Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 0,011"-0,023", og anbefalet tryk er 140-200 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form. DFT 160 µm bør ikke overskrides. Ved konventionel sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 5-10 %. Anbefalet dysestørrelse er 1,8-2,0 mm, og anbefalet tryk er 3-4 bar. Ved påføring med pensel skal produktet fortyndes alt efter forholdene.
Fortyndere	Vand
Rengøring af udstyr	Thinner 1109 Rengør sprøjteudstyret umiddelbart efter brug på følgende måde: 1. Kør udstyret med vand for at fjerne overskydende maling fra udstyret. 2. Kør udstyret mindst 2 gange med Thinner 1109. Vask udstyret med vand, inden du begynder at male igen. Uvasket udstyr kan forårsage alvorlige overfladefejl. Kontakt Tikkurila teknisk service for detaljerede instruktioner ifht. rengøring af 2-komponent påføringsudstyr.
VOC	Mængden af flygtige organiske forbindelser (VOC) er 60 g/l malingsblanding. Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 10 volumenprocent) er 55 g/l. VOC 2004/42/EC (cat A/j) 140 g/l (2010)

Fontecoat EP 50

HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Kun til industriel og professionel brug.

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.