

# Temablast EV 110

## Beskrivelse

En 2-komponent epoxy-shopprimer pigmenteret med jernoxid.

## Produktegenskaber og anbefalet brug

- Beskytter sandblæst stål under opbevaring, fremstilling og konstruktion.
- Forårsager ingen skade under svejsning, udskæring og brænding eller anden behandling af stålet.
- Produktet overholder:
  - o DNV GL-klasseprogram DNVGL-CP-0109 – Typegodkendelse – Shopprimere til korrosionsbeskyttelse af stålplader og -sektioner.
  - o DNV GL-regler for klassificering – Skibe.
  - o DNV GL-offshorestandarder.
  - o Shopprimeren er godkendt til anvendelse på sandblæste stålplader og -sektioner.
  - o Et produkt, der er godkendt af dette certifikat, kan anvendes til montage på alle fartøjer, som er klassificeret af DNV GL.
- Kun til industriel brug i henhold til direktiv 1999/13/EF.

## TEKNISK DATA

**Volumen tørstof** 27±2 % (ISO 3233)

**Vægt tørstof** 48±2%

**Massefylde** 1,2 kg/l (blandet)

**Blandingsforhold** Base 2 volumendele Temablast EV 110  
Hærder 1 volumendel 008 7929

**Pot life(+23°C)** 24 timer.

## Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
75 µm	20 µm	13,5 m²/l

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

Bemærk! Malingsarbejdet skal udføres og overvåges i henhold til 12944-7, medmindre andet er angivet i det relevante tekniske datablad. For stor lagtykkelse kan bl.a. medføre krakelering, gardindannelse, forlænget tørretid, blød film, mindre kemisk modstand, afvigelser i glans samt forringet vedhæftning også mellem lagene. Hvis produktet anvendes på anden måde end den, der er angivet i standarden, kræver det skriftlig godkendelse fra Tikkurila.

## Tørretid

DFT 20 µm	+10 °C	+23 °C	+35 °C
Berøringstør efter	6 min.	3-5 min.	1 min.
Overmalbar efter min.	36 t	24 t	12 t

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation.

## Glans

Mat.

## Farver

Rød og RAL 7036.

# Temablast EV 110

## PÅFØRINGSINSTRUKSER

<b>Forbehandling</b>	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.
<b>Anbefalede topcoats</b>	Enhver type maling med undtagelse af zinkrige malinger. Ved udvælgelse af overfladebehandlingen til den shopprimede overflade skal der tages højde for den belastning, som genstanden vil blive udsat for. (SFS 8145)
<b>Påføringsforhold</b>	Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Temperaturen i den omgivende luft, overfladen og malingen bør ikke falde til under +10 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring. Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet under påføring og tørring.
<b>Blanding af komponenter</b>	Rør først basen og hærdere separat. De korrekte andele af base og hærdere 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.
<b>Påføring</b>	Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-5 % til en viskositet på 16-18s (DIN4/20 °C). Anbefalet dysestørrelse er 0,011"-0,018", og anbefalet tryk er 120-180 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.
<b>Fortyndere</b>	Thinner 1031
<b>Rengøring af udstyr</b>	Thinner 1031
<b>VOC</b>	Mængden af flygtige organiske forbindelser (VOC) er 610 g/liter maling. Malingsblandings indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 5 volumenprocent) er 625 g/l. Direktiv 2004/42/EF finder ikke anvendelse på brugen af produktet.
<b>HELBRED OG SIKKERHED</b>	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 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.