Tikkurila Temadur 10

Beskrivelse

En mat 2-komponent polyurethan maling indeholdende korrosionsbeskyttende pigmenter, alifatisk isocyanat hærder.

Produktegenskaber og anbefalet brug

- Kan bruges som one-coat til overflader af stål, zink og aluminium. Malingen anvendes også som primer eller mat toplak i epoxysystemer, der udsættes for vejrlig og/eller kemisk belastning.
- Giver et næsten ubegrænset udvalg af farver, herunder metalliske effekter.
- Produktet har MED-certifikat (Marine Equipment Directive) nr. VTT-C-11979-15-17 og kan således bruges til maling af overflader inde i skibe.
- Anbefales til maling af transportudstyr, ydersiden af opbevaringstanke og andre stålkonstruktioner, maskiner og udstyr.

TEKNISK DATA

Volumen tørstof

56±2%. (ISO 3233)

Vægt tørstof

73±2%.

Massefylde

1,4±0,1 kg/l (blandet)

Blandingsforhold

Base	7 volumendele	Temadur 10
Hærder	1 volumendel	008 7590

Pot life(+23°C)

4 timer

Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
80µm	40µm	12.5 m²/l
200µm	100µm	5.0 m²/l

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

Tørretid

DFT 50 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Støvtør, efter	30min	30min	15min	10min
Berøringstør, efter	6t	5t	3t	1½t
Overmalbar, efter	4t	2t	30min	20min

Tørre- og overmalingstider varierer i forhold til lagtykkelsen, temperaturen, luftens relative fugtighed og ventilation.

Glans

Mat.

Tikkurila Temadur 10

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

Tikkurila Temadur 10

PÅFØRINGSINSTRUKSER

Forbehandling

Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)

Ståloverflader: Sandblæses til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.

Zinkoverflader: Sandsvirpes med mineralske slibemidler, f.eks. kvartssand, til en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis blæsning ikke er mulig, skal overfladen gøres ru ved håndslibning eller vaskes med egnet rensemiddel. For varmtgalvaniserede overflader, læs separat påføringsvejledning eller kontakt Tikkurilas tekniske service.

Aluminiumsoverflader: Sandsvirpes med ikke-metalliske slidemidler for en jævn ruhed. (SaS, SFS 5873) Hvis sandblæsning ikke er mulig, skal overfladen slibes ru med håndkraft eller vaskes med egnet rensemiddel.

Rustfrit stål: Gør overfladen ru ved slibning eller sandblæsning med ikke-metalliske slibemidler.

Primede overflader: Olie, fedt, salt og snavs fjernes fra overfladen med egnet rensemiddel. Reparer eventuelle skader i primeren. Bemærk primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)

Anbefalede primere

Tikkurila Temacoat GPL-S Primer, Temacoat Primer, Tikkurila Temacoat RM 40, Tikkurila Temadur 10.

Anbefalede topcoats

Tikkurila Temadur 10, Tikkurila Temadur 20, Tikkurila Temadur 50, Tikkurila Temadur 90, Tikkurila Temadur Clear, Temathane 50, Temathane 90, Temathane PC 50, Temathane PC 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 +5 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring. Emnets overfladetemperaturen skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. God ventilation og tilstrækkelig luftcirkulation er påkrævet i lukkede områder under påføring og tørring.

Blanding af komponenter

Rør først basen og hærderen separat. Den korrekte mængde af base og hærder skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller forkerte blandingsforhold vil resultere i ujævn tørring af overfladen og svække malingens egenskaber.

Påføring

Ved airless sprøjtning fortyndes produktet, afhængigt af komponenternes temperatur og den krævede viskositet ca. 0–15 %. Blanding af komponenterne og justering af viskositeten bør foretages lige før brug for at opnå et optimalt resultat. Anbefalet dyse størrelse er 0,011"-0,015" og et tryk på 120-160 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.

Ved konventionel sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 5-15 %. Anbefalet dyse størrelse er 1,6-1,8 mm og et tryk på 3-4 bar.

Ved pensel påføring skal produktet fortyndes efter behov.

Fortyndere

Tikkurila Thinner 1048, Tikkurila Thinner 1067, Thinner 1061

Thinner 1061 er også velegnet til konventionel sprøjtning.

Tikkurila Temadur 10

Rengøring af udstyr	Tikkurila Thinner 1048, Tikkurila Thinner 1067, Thinner 1061
VOC	Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 430 g/l maling. VOC-indholdet i maling (fortyndet 15 volumenprocent) er 490 g/l.
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 9001og ISO14001. 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.