
TYP	2-komponent syrahärdande, kromatfri WASH FILLER.
ANVÄNDNING	Används till både stål, aluminium, alu-zink samt varm- och elförzinkat stål.
SPECIELLA EGENSKAPER	Snabbtorkande filler med bra slipbarhet. Kan målas över med de flesta 1-komp., 2-komp. samt ugnstorkande produkter.
BEGRÄNSNINGAR	Testresultat visar att produkten inte är lika korrosionsbeständig som kromatinnehållande Wash Fillers, när substratet utsätts för kraftig fukt- och saltpåverkan. Relevanta förtester på individuella komponenter och applikationer bör därför göras.

TEKNISKA DATA

Härdare	Til denna produkttyp används TEKNOSEAL HARDENER 7240.		
Blandningsförhållande	Anges i vikt- och volymförhållande på etiketten.		
Användningstid vid +23 °C (Brukstid)	24 timmar.		
Torrhalt, volym-%	19 ± 2 %		
Total torrmasa	280 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	680 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm) 20	Våttfilm (µm) 100	Teoretisk drygheit (m ² /l) 10
Torktid, +23 °C / 50 % RH			
- yttorr (ISO 1517)	Ca. 5 min.		
- hanterbar (ISO 3678)	Ca. 10 min.		
- övermålningsbar	Vid 20 °C: Minimum 1 timme.		
Förtunning	Se sida 2.		
Rengöring	TEKNOSOLV 6020-00.		
Kulörer	Kan fås som vit, svart, grå, oxidröd, oxidgul och rosa.		
Förvaring	Se sida 2.		
HÄLSA OCH SÄKERHET	Se säkerhetsdatablad.		

BRUKSANVISNING**Förbehandling**

Ytorna ska rengöras och vara fria från orenheter som kan vara skadliga för ytbehandlingen och färgen. Dessutom avlägsnas vattenlösliga salter med hjälp av lämpliga metoder. Ytorna på de olika materialen ska förbehandlas enligt följande:

Kallvalsat stål: Rengör med lämplig förbehandlingskemikalie.

Varmvalsat stål: Slungblästras eller sandblästras till renhetsgrad SA2½ enligt normen ISO 8501-1:1988.

Aluminium: Lämplig kemisk förbehandling. Kromatering om utomhusbeständighet krävs.

Blandning av komponenter

För att erhålla bästa resultat ska härdaren arbetas in ordentligt. **Ofullständig omrörning eller felaktig dosering av härdare ger en ojämn härdning och försämrar färgfilmens egenskaper.** 15 minuter efter att härdaren tillsats sker en ökning av viskositeten. Den slutgiltiga sprutviskositeten bör därför ställas in efter denna tid.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över 10 °C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Applicering

<u>Utrustning</u>	<u>Förtunning</u>	Riktgivande viskositet <u>DIN-cup 4 mm 20 °C</u>
Pensel/roller	TEKNOSOLV 6020-00	18-20 s
Dimbildning	TEKNOSOLV 6020-00	- -
Airmix/aircoat	TEKNOSOLV 6020-00	- -
Airless	TEKNOSOLV 6020-00	- -

YTTERLIGARE INFORMATION

Lagringsstabilitet: Se etikett.
Förvaring ska ske i tätslutande förpackning.

Ovanstående information är normgivande och baseras på laboratorietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com.