

EFACombi PU - 434- 435

Hurtighærdende to-komponent polyuretan

PRODUKTDATA

Egenskaber	Værdi
Tørstofindhold (volumen)	70 +/- 2%
Glans	EFACombi 434 - Halvblank. EFACombi 435 - Blank.
Blandingsforhold (volumen)	7 : 1.
Potlife (20°C)	2 timer.
VOC-indhold	275 g/l.
Anbefalet lagtykkelse (tørfilm)	60-150 µm.
Teoretisk rækkeevne (tørfilm)	60 µm - 11 m²/l. 150 µm - 4,5 m²/l.
Densitet	1,25 - 1,35 kg/l.
Holdbarhed	12 måneder.
Opbevaring	Frostfrit
Hærder	0610-21006



BESKRIVELSE

Hurtighærdende to-komponent polyuretan med højt tørstof og lang potlife. Malingen indeholder antikorrosive pigmenter, og kan derfor anvendes direkte på stål.

Anvendelse:

Typisk i et 1-lags system direkte på stål i korrosionsklasserne C2 - C3 iht. ISO 12944. Kan også anvendes som topcoat i flerlags-systemer.

Egenskaber:

Enestående kombination af lang potlife og meget kort tørretid. Malingen har en fremragende kemikalieresistens og vedhæftning til stål, og den falmer eller kridter ikke ved påvirkning af sollys. EFACombi PU er forudindstillet til elektrostatisk påføring. EFACombi PU kan tones i RAL, NCS m.v. og kan leveres i 2 forskellige glansgrader.

Forbehandling:

For at sikre optimal vedhæftning er det afgørende, at overfladen er klargjort korrekt. Overfladen skal være tør og fri for urenheder. Der henvises i alle tilfælde til forbehandling jf. ISO 12944-4.

Underlag	Anbefalet forbehandling
Stål	Sa 2½ (ISO 8501-1).
Ruhedsprofil	Medium (G) (ISO 8503-2)
Rustfrit stål	Sandblæses eller slibes for at opnå en ensartet overflade. Der må ikke anvendes metalliske slibemidler.
Aluminium	Sandblæses eller slibes for at opnå en ensartet overflade. Der må ikke anvendes metalliske slibemidler.
Galvaniseret stål	Sandsvirpes eller slibes for at opnå en ru og mat overflade. Der må ikke anvendes metalliske slibemidler. mistcoat-teknik for at undgå pustninger.
Malede overflader	Afrenses og slibes.
Kemisk forbehandling eller andet underlag	Kontakt EFAPaint A/S på 7612 8600 eller send mail på info@efapaint.dk

Arbejdsbeskrivelse:

Malingen omrøres omhyggeligt inden brug.

OBS! Temperaturen på den malede overflade skal være minimum 3° C over dugpunktstemperaturen. Luftfugtigheden må maksimalt være 85 %.

Hærder tilsættes i blandingsforholdet 7 : 1 (volumen) og blandingen omrøres indtil den er homogen. Hvis nødvendigt kan blandingen justeres med egnet fortynder 0600-21072.

Undgå at bruge universelle fortyndere, da disse kan reagere med hærderen og derved ødelægge malingens egenskaber.

Produktet påføres ved konventionel sprøjtning, Airless eller Airmix.

Konventionel	Anbefalet viskositet (Din4) = 25-35 sek.
Airless	Anbefalet tryk 200 300 bar.
Airmix	Anbefalet tryk 75-100 bar + juster med lufttryk.
Dysetørrelse	Anbefalet dysetørrelse 13" - 17".
Pensel/rulle	Ufortyndet.

Malingsudstyret kan rengøres med den i malingen anvendte fortynder.

Tørring:

Bemærk at tørretiderne ved lavere temperaturer (<20 °C) vil være yderligere forlænget, hvis malingen har samme temperatur som den malede overflade.

Tørretid for lagtykkelser op til 120 µm tørfilm.

Overfladetemperatur	Berøringstør	Håndteringstør	Udhærdet
10 °C	2 t	4 t	8 døgn
20 °C	1 t	2 t	4 døgn
30 °C	30 min.	1 t	2 døgn

Forceret tørring ved max 60 grader.

Overmalingsintervaller:

Hvis ikke de gældende overmalingsintervaller overholdes, er der risiko for overfladedefekter i form af afskalning eller opkogning.

Overmalingsinterval for lagtykkelser op til 120 µm tørfilm

Tid	10 °C	20 °C	30 °C
Minimum	4 t	2 t	1 t
Maksimum	Ubegrænset	Ubegrænset	Ubegrænset

Potlife

Malingens potlife varierer afhængigt af temperaturen på den blandede maling (inkl. hærder)

Temperatur og potlife

Malings temperatur	Potlife
10 °C	4 t
20 °C	2 t
30 °C	1 t

Bemærkninger:

Dette datablad er baseret på vor viden i dag og er ment som en generel orientering om vort produkt og dets egenskaber. Det skal derfor ikke opfattes som nogen retslig garanti for produktets egenskaber eller egnethed til en konkret opgave. For vore produkters kvalitet garanteres i henhold til vore almindelige salgs- og leveringsbetingelser.