

# Temadur 20

## BESKRIVELSE

To-komponent halvmatt polyuretanmaling med anti-korrosive pigmenter, herdes med alifatisk isocyanat.

## EGENSKAPER OG ANBEFALT BRUK

- Svært holdbar mot forvitring og slitasje.
- Anbefales som grunning for polyuretan systemer eller som halvmatt toppstrøk for epokssystemer utsatt for forvitring og / eller kjemisk stress.
- På grunn av anti-korrosive pigmenter kan malingen også brukes som ettstrøksmaling på overflater av stål, sink og aluminium.
- Produktet har MED (Marine Equipment Directive) sertifikat nr VTT-C-11979-15-17 som gjør produktet godkjent for innvendige skipsoverflater.
- Anbefalt for transport- og transportutstyr, oppbevaringstanker, stålrammer og andre stålkonstruksjoner, maskiner og utstyr.

## TEKNISK DATA

Tørrstoff, volum 57±2% (ISO 3233)

Tørrstoff, vekt 70±2%

Densitet (SG) 1.3±0.1 kg / l (blandet)

Blandingsforhold Base 5 deler av volum Temadur 20  
Herder 1 del av volum 008 7590

Pot life (+23°C) 4 timer

### Anbefalt filmtykkelse og teoretisk forbruk

Anbefalt filmtykkelse		Teoretisk forbruk
våt	tørr	
70µm	40µm	14.2 m <sup>2</sup> /l
175µm	100µm	5.7 m <sup>2</sup> /l

Praktisk forbruk avhenger av påføringsmetode og maleforhold, samt type og grovhet på overflaten som skal behandles.

### Tørketid (+23°C)

Tørketiden avhenger av filmtykkelse, temperatur, relativ luftfuktighet og ventilasjon.

### Tørketid

DFT 50 µm	+5°C	+10°C	+23°C	+35°C
Støvtørr etter	45min	30min	15min	10min
Håndterbar etter	8t	6t	4t	2t
Overmalbar etter	Ingen begrensning			

### Glans

Halvmatt.

### Fargevarianter

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY fargekart. Brekkes med Temaspeed Premium.

# Temadur 20

## PÅFØRINGSINSTRUKSJON

<b>Forbehandling</b>	<p>Olje, fett, salter og smuss fjernes på passende måte (ISO 12944-4).</p> <p>Ståloverflater: Blåserens til klasse Sa2½. (ISO 8501-1) Der blåserens ikke er mulig, anbefales bruk av avfetting og fosfatering på kaldvalset stål for å øke hefteevnen.</p> <p>Sinkoverflater: Bruk et mineralsk slipemiddel, f.eks. kvartssand til å blåse overflaten ren med en jevn grovhet. (SaS, SFS 5873) Hvis det ikke er mulig med blåseverktøy, skal overflaten skrapes for hånd eller vaskes med Panssaripesu vaskemiddel. For varmgalvaniserte flater, se separate anvisninger eller kontakt Tikkurila Technical Service.</p> <p>Aluminiumsoverflater: Blås overflaten ren med et ikke-metalliske slipemiddel til en jevn grovhet. (SaS, SFS 5873) Hvis det ikke er mulig med blåseverktøy, skal overflaten skrapes for hånd eller vaskes med Maalipesu vaskemiddel.</p> <p>Rustfritt stål: Rubb overflaten med sliping eller "sweep blasting" med ikke-metalliske slipemidler.</p> <p>Grunnede overflater: Olje, fett, salt og smuss fjernes fra overflaten på passende måte. Reparer eventuelle skader i grunningen. Vær oppmerksom på grunningens tørketid for overmaling (ISO 12944-4).</p>
<b>Anbefalt grunning</b>	Temacoat GPL-S Primer, Temacoat GPL-S MIO, Temacoat RM 40, Temacoat SPA Primer, Temacoat SPA 50, Temabond ST 200, Temabond ST 300, Fontecoat EP 50.
<b>Anbefalt toppstrøk</b>	Temathane 90, Temadur 20, Temadur 50, Temadur 90, Temadur Clear, Temathane 50, Temathane PC 50, Temathane PC 80.
<b>Påføringsforhold</b>	Alle overflater må være rene, tørre og frie for forurensning. Under påføring og tørking skal ikke temperaturen på luft, overflate og produkt falle under +5°C, og den relative luftfuktighet skal ikke overskride 80%. Overflatetemperaturen på stål skal være minst 3°C over duggpunkt. God ventilasjon og tilstrekkelig bevegelse i luften er nødvendig under påføring og tørking.
<b>Blanding av komponenter</b>	Rør først base og herder separat. Riktig andel base og herdemiddel må blandes grundig før bruk. Bruk elektrisk blandeverktøy/mørtelblander til blandingen. Utilstrekkelig eller feil blanding vil føre til ujevn tørking av overflaten og svekke produktets egenskaper.
<b>Påføring</b>	<p>Luftfri/airless sprøyting: Produktet tynnes ca. 0-20%, avhengig av temperatur og nødvendig viskositet på blandingen. Anbefalt dysespiss er 0.011"-0.015" og trykk 120-160 bar. Sprøytevinkelen skal velges i henhold til formen på objektet.</p> <p>Ordinær sprøyting: Produktet tynnes ca. 0-20%, avhengig av temperatur og nødvendig viskositet. Anbefalt dysespiss er 1.6-1.8 mm og trykk 3-4 bar.</p> <p>Ved påføring med pensel tynnes produktet etter forholdene.</p>
<b>Tynnere</b>	Thinner 1048, Thinner 1067, Thinner 1061  Thinner 1061 (rask) er også egnet for ordinær sprøyting.
<b>Rengjøring av utstyr</b>	Thinner 1048, 1067 eller 1061.
<b>VOC</b>	Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) er 420 g per liter produkt.  Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) (tynnet 20% av volumet) er 490 g per liter produkt.

## Temadur 20

**HELSE OG SIKKERHET** Gjør deg kjent med produktets sikkerhetsetiketter som er plassert på hver beholder. Mer informasjon om farlige påvirkninger og hvilke beskyttelse som anbefales, er beskrevet i produktets helse- og sikkerhetsdatablad. Helse- og sikkerhetsdatablad er tilgjengelig på forespørsel fra Tikkurila Oyj.

### **Kun for industriell og profesjonelle brukere.**

Informasjonen ovenfor er ikke ment å være detaljert eller fullstendig. Informasjonen er basert på laboratorietester og praktisk erfaring, og gitt etter vår beste kunnskap. Kvaliteten på produktet sikres av vårt operativsystem, basert på kravene i ISO 9001 og ISO 14001. Som produsent kan vi ikke kontrollere forholdene hvor produktet blir brukt, eller utenforliggende faktorer som har betydning for bruk og påføring av produktet. Vi kan ikke ta ansvar for eventuelle skader der produktet er benyttet uten å følge våre instruksjoner eller for upassende formål. Vi forbeholder oss retten til fortløpende å endre og oppdatere produktets informasjonen uten ytterligere varsel.

Produktet er beregnet for profesjonell bruk og skal kun benyttes av fagfolk som har tilstrekkelig kunnskap og kompetanse om riktig håndtering av produktet. Informasjonen ovenfor er kun rådgivende.

Bruk av produktet til andre formål enn dokumentets anbefaling, uten først å få vår skriftlige bekreftelse på egnethet, gjøres på egen risiko.