

# NORMAFINE HS

## PRODUKTINFORMATION 10/19

### EGENSKAPER OCH ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

#### Färgtyp

Snabbtorkande, blank, tvåkomponent polyuretanfärg med lågt lösningsmedelinnehåll, vars härdare är en alifatisk isocyanat. Färgen innehåller rostskyddspigment.

#### Användningsområde

Lämplig som en glansbeständig slitstark enskiktsfärg (DTM) på metallytor i korrosionsklasserna C2-C3 på plåt detaljer, -maskiner och -utrustning. Kan också användas på olika grundfärger som täckfärg i korrosionsklasserna C2-C5, samt som underhållsfärg på gamla färgsystem.

#### Kemisk resistens

I de rekommenderade färgsystemen och applicerad enligt instruktionerna är produkten beständig vid tillfällig ång- och stänkbelastning mot olja samt svaga processkemikalier.

#### Väderbeständighet

Tål solljus och UV-strålning.

#### Kulör

NCS-,RAL kulörer med begränsning. Beroende på olika färgtypers egenskaper, glansgrad och appliceringsmetod kan samma kulör uppfattas som aningen olika vid jämförelse.

#### Glansgrad

Blank

### TEKNISK DATA

<b>Torrhalt*</b>	70 %
<b>Vikt torrhalt*</b>	1000 g/l
<b>VOC-värde*</b>	270 g/l

\*Givna värden är beräknade.

#### Blandningsförhållande

<b>Färg</b>	4 volymdelar
<b>Härdare</b>	1 volymdel

#### Brukstid (+23°C)

ca. 45 min efter blandning

#### Förpackningsstorlek

	Innehåll (l)	Emballagestorlek (l)
Comp. A	8	10
Comp. B	2	2

#### Torktider 100 µm

	+23 °C
Dammtorr	30 min
Beröringstorr	1,5 h
Övermålningsbar	5 h
Fullt genomhärdad	7 d

Typiska torktider vid givna temperaturer och appliceringstjockor.

#### Teoretisk sträckförmåga och rekommenderad torr-filmstjocklek

Torrfilm	Våtfilm	Teor. sträckförmåga
60 µm	85 µm	11,8 m <sup>2</sup> /l
80 µm	115 µm	8,7 m <sup>2</sup> /l
120 µm	170 µm	5,9 m <sup>2</sup> /l
150 µm	215 µm	4,7 m <sup>2</sup> /l

#### Praktisk sträckförmåga

Sträckförmågan är beroende av vindförhållandena, konstruktionens beskaffenhet, ytråhet samt på använd appliceringsmetod.

#### Förtunning

OH 10, OH 69, OH 66 (långsam)

#### Rengöring

OH 17

## ANVÄNDNINGSDIREKTIV

### Förbehandling

Ta bort fasta föroreningar från ytor som ska målas. Salter, fett och oljor avlägsnas med alkali eller emulsionstvätt (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). Efter tvättningen skall ytan omsorgsfullt sköljas med rent vatten. Gamla ytor där max. övermålningstiden överskridits skall dessutom ruggas upp. Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så, att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

### Stålytor

Blästras till minst Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 8504-2). Ytor av tunnplåt skall helst slipas med t.ex. slippapper.

### Shopprimer

Skadade och rostade ytor blästras till Sa 2½. Intakta shop-primer ytor tvättas (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4).

### Grundmålning

EPOCOAT 21 PRIMER, EPOCOAT 21 HB, NORECOAT FD PRIMER, NORECOAT HS, NORMASTIC 405, NORMAZINC SE, PENGUARD EXPRESS, JOTACOTE UNIVERSAL

Grundfärgen bör vara helt intakt och fri från rost före övermålning med täckfärg.

### Täckmålning

NORMAFINE HS

### Förhållanden under applicering

Ytan som skall målas ska vara ren och torr. Under arbetet och torkningstiden skall färgens, ytans och den omgivande luftens temperatur vara över +10 °C och den relativa fuktigheten under 80 %. Yttemperaturen ska vara minst 3 °C över luftens dagpunkt.

### Observera

Informationen i detta datablad är baserad på laborietester och praktisk erfarenhet. Eftersom produkten vanligtvis används utanför vår kontroll, kan vi bara garantera kvaliteten på produkten. Vi förbehåller oss rätten att utan varsel ändra uppgivna data. Tilläggsuppgifter kan fås genom att kontakta tillverkaren eller tillverkarens representant. Endast för yrkesbruk. Om det finns skillnader mellan de olika språkversionerna av detta dokument, ska den engelska versionen gälla.

### Blandning av komponenterna

Komponenterna blandas i förhållandet (volym) 4:1. Färgen kan vid behov förtunnas 0-10 % (Thinner nr 10). Färgdelen och härdaren blandas med en mekanisk omsörare omsorgsfullt först var för sig och sedan tillsammans. Ett ofullständigt blandande och/eller ett fel blandningsförhållande orsakar en ojämn härdning och gör att färgskiktet försvagas. Förtunningen tillsätts i den färdiga blandningen.

### Applicering

Högtrycksspruta, elektrostatisk spruta eller pensel. Högtryckssprutans munstycke 0,011" – 0,015". Munstyckets sprutvinkel väljs enligt konstruktionen som skall målas. Variabelt munstycke rekommenderas inte. Under applicering och torkning bör man sörja för en god ventilation. För att uppnå bästa möjliga resultat rekommenderas att färgen håller rumstemperatur (> 20 °C) under appliceringen.

### Lagring

Produkten bör förvaras i tätt tillslutna originalförpackningar. Lagerutrymmet bör vara torrt och väl ventilerat, och lagringstemperaturen skall vara mellan +5 °C och +30 °C. Dessutom bör avståndet till värme- och antändningskällor vara tillräckligt långt. Förvarad på ovan nämnda sätt i oöppnad originalförpackning är den längsta lagringstiden för komponent A 2 år och för oöppnad komponent B 1,5 år från tillverkningsdatum. Det på etiketten tryckta datumet är det samma som tillverkningsdatum.

### Säkerhet

Notera och följ de säkerhetsföreskrifter som finns angivet på förpackningen och i säkerhetsdatabladet. Applicera färgen under god ventilation och undvik inandning av sprutdamm, använd skyddsmask. Undvik hudkontakt. Färgstänk på huden skall omgående avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel och sedan tvättas med tvål och vatten. Färgstänk i ögonen måste omedelbart sköljas bort med stora mängder vatten och vid behov skall läkare kontaktas.