

PRODUKTDATBLAD

BRUKSOMRÅDE

- Innendørs toppstrøk på minerale overflater som betong, murstein, mur etc.
- Spesielt for næringsmiddelindustrien, sykehus, laboratorier etc.
- Jern- og ikke jernholdige metaller bør forbehandles

BESKRIVELSE

- Vannfortynnbar tokomponent epoxymaling
- Testet og godkjent av Laboratory Van Vooren i henhold til NBN S29-002 norm, for bruk i områder der matvarer behandles

FORDELER

- Meget motstandsdyktig mot forsåpning
- Meget god elastisitet
- Bakterie- og sopphemmerende egenskaper
- Meget god motstandsdyktighet mot kjemikalier
- Vedheftstestet i hht ISO 4624

TEKNISKE DATA

- Tørrstoffinnhold, volum 50 (+/- 3 %)
- Egenvekt v/20°C 1,35 (+/- 0,15) g/cm³
- Potlife 2,5 time v/23 °C
- VOC 24 g/ltr
- Anbefalt filmtykkelse 50 µm
- Teoretisk forbruk @ 50 µm 9,7 m²/ltr
- Virkelig forbruk er avhengig av ruhet og porøsitet i overflaten, filmtykkelse og evt. tap ifm sprøytestøv
- Pakningsstørrelse 10 ltr
- Farge RAL 9010 Ren hvit
Andre farger på bestilling
- Glans: 40

Tørketider v/40 µm og 22 °C:

- Støvtørr 4 timer
- Klebefri 6 timer
- Tørr 10 timer

• Etter at siste strøk er lagt, må malingen tørke i 7 dager v/20 °C før den utsettes for påvirkninger som f.eks. høytrykksvasking, temperaturer under -10 °C etc. Temperaturen bør være 15 °C - 25 °C for å oppnå optimale egenskaper.

Temperaturer over 50 °C vil resultere i akselerert gulning av produktet.

OVERFLATEBEHANDLING

Betong: Overflaten må være fullt herdet og tilstrekkelig tørr (mindre enn 5 % fuktighet på overflaten). Under normale forhold er minimum ventetid 6 uker før man kan male ny betong. Overflaten må alltid være ren. Støv, løse partikler og andre forurensinger må fjernes med høytrykksspyling.

Jern- og ikke jernholdige metaller: Overflaten må være fri for løs rust, olje, fett, støv, salter eller andre urenheter som kan ødelegge vedhefte. Slitte epoksy- eller polyuretanflater må rubbes. Jern-, galvanisert stål og aluminiums overflater må grunnes med Power Coat Vedheftsgrunner Spesial (se eget

April 2014

Side 1 av 2



Oslo
Bergen

Tlf: 22 21 51 00
Tlf: 55 39 32 00
www.jsc.no

Fax: 22 21 02 66
Fax: 55 39 32 10
post@jsc.no



produktdatablad for bruk).

For å unngå problemer med vedheft mellom strøkene anbefales å påføre neste strøk innen 3 dager. Hvis dette ikke er mulig, bør det tidligere strøket rubbes og rengjøres før det overmales.

PÅFØRING

Blandingsforhold for de to komponenter:

Vekt: Base: Herder (A: B) 63:37

Komponentene blandes UMIDDELBART før bruk. **RØRES GODT. BRUKES MED EN GANG!**

Påføres med pensel, rulle eller malesprøyte. Hvis malesprøyte, må produktet tynnes med vann.

	Trykk	Dyse	% Vann
Sprøyte med Luftforstøvning	3-5 bar	1,2 - 1,6 mm	5-10 %
Sprøyte med Høytrykk	50-150 bar	0,011 - 0,018"	0-5 %

Påføringstemperatur, og temperatur under tørking: Må være over +10 °C, og den relative fuktigheten må være under 80 %.

Første strøket med Aquapox skal tynnes med max 5 % vann.
Et andre strøk kan påføres uførtynnet.

Malerutstyr rengjøres umiddelbart med vann.

LAGRING

Lagringstid er 3 år i uåpnet originalforpakning. Må lagres tørt i ventilert rom, ikke i direkte sollys. Temperatur mellom +5 °C og +40 °C.

ØVRIGE DATA

Yrkeshygiene data, vernetiltak, merking-, brann- og eksplosjonsdata finnes i produktets Sikkerhetsdatablad, som du finner på www.econline.no.
PR-nr.: 94356 - Ikke pliktig

All informasjon er gitt etter beste vite og kunnskap. Det gis ingen rettsforpliktende garantier for produktets egenskaper. Da brukerens arbeidsbetingelser er utenfor J.S. Cock A/S' kjennskap og kontroll, kan J.S. Cock A/S ikke holdes ansvarlig. Denne utgaven erstatter alle tidligere utgaver. Databladet kan endres uten forutgående varsel.