

PRODUKTDATABLAD

CRYLTANE AC SATIN / CRYLTANE DTS 40

**POWER
COAT**

BRUKSOMRÅDE

- Til bruk som grunner og toppstrøk på stål, aluminium, galvanisert stål, rustfritt stål, polyester, OSB-plater etc.

BESKRIVELSE

- Tokomponent halvblankt akryl polyuretanbelegg
- Utmerket motstandskraft mot vær og kjemikalier
- Den herdede malingsfilmen er svært hard, men likevel elastisk
- Cryltane DTS 40 og DTS 60 i RAL 9006/9007 vil oppleves mye mattere enn andre farger i samme glans. Best resultat oppnås ved bruk av en egnet klarlakk som toppstrøk, som f.eks. Mixtane Spray Clear eller tilsvarende.
- Tørr varmemotstand 120°C. Den tørre filmen kan også motstå toppetemperatur på 140°C i løpet av maksimalt 15 min.



FORDELER

- Svært god vedheft
- Meget gode korrosjonshindrende egenskaper som grunner, basert på sinkfosfat
- Gulner ikke
- Kan leveres i alle farger, bortsett fra metalliske og fluorescerende farger

TEKNISKE DATA

Tørrstoffinnhold, volum	60 (+/- 2) %
Tetthet	1,35 +/- 0,05 g/cm ³
Glansgrad	43 +/-5% Hardner 60° Avhengig av filmtykkelse og overflatestruktur
VOC	< 377 g/l (ufortynnet) < 500 g/l (25% fortennet)
Potlife	+/- 6 timer v/20°
Teoretisk forbruk	v/40 µm +/- 14 m ² /l v/100 µm +/- 5,6 m ² /l Virkelig forbruk er avhengig av ruhet og porøsitet i overflaten, filmtykkelse og evt. tap ifm sprøytetøv
Tørketid 40-50 µm v/20°C	Berøringstørr : ca. 40 min Håndteringstørr : 5 timer Tørr : 14 timer

s. 1/2

FORBEREDELSE

Overflaten må være ren og fri for urenheter. Fjern fett, olje, vann, støv og andre urenheter som kan hemme vedheft. Gamle epoxy- eller polyuretanoverflater må rubbes opp med sandpapir eller lett blåserensing.

For å unngå problemer med vedheft mellom malingslagene, anbefales å påføre neste strøk innen 3 dager. Dersom dette ikke er mulig, må det tidligere strøket rubbes opp og rengjøres før flaten påføres et nytt strøk.

PÅFØRING

Rør alltid base og herder godt før disse blandes. Tilsett herder og bland inntil produktet har en jevn og homogen farge, normalt 5 min. Unngå å røre luft inn i malingen under blandingen. Ved tvil, kontakt alltid leverandør.

Blandingsforhold:

Vekt: Base : Herder (A : B) 9 : 1

Volum: Base : Herder (A : B) 8 : 1

Dersom blandingsforholdet blir feil, vil det resultere i avvikende egenskaper og forskjeller i glans. Det anbefales derfor å blande hele innholdet av base og herder.

Power Coat Cryltane AC Satin /Cryltane DTS 40 kan påføres med pensel, rulle eller sprøyte.

	% Tynning	Tynner	Trykk	Dysetørrelse
Pensel	0-5 %	PC Tynner 1	-	-
Rulle	0-5 %	PC Tynner 1	-	-
Luftsprøyting	5-20 %	PC Solvatane	3-5 bar	1,2 - 1,5 mm
Høytrykkssprøyte	0-10 %	PC Solvatane	100-300 bar	0,017 - 0,024

Rengjør utstyr med Power Coat Solvatane.

Max tørrfilmtykkelse som oppnås i ett strøk:

Med pensel: 80 µm

Med høytrykkssprøyte: 120 µm

Under påføring må relativ fuktighet ikke være høyere enn 85%, og overflatetemperaturen må være minst 3 °C høyere enn duggpunktet. Temperatur og relativ fuktighet må alltid måles så nær som mulig det objektet som skal males.

LAGRING

Lagerstabilitet: Minimum 2 år i uåpnet original emballasje. Må oppbevares i godt ventilerte, tørre omgivelser, i temperatur mellom +5°C og +40°C.

ØVRIGE DATA

Yrkeshygieniske data, vernetiltak, merking-, brann- og eksplosjonsdata finnes i produktets Sikkerhetsdatablad, som du finner på www.ecoonline.no.

PR-nr: Base:303809, Herder: 303810

All informasjon er gitt etter beste viten 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 utgitte utgaver. Databladet kan endres uten forutgående varsel.