

GODKÄNDA FÄRGSYSTEM

för

TBY

Utgåva 3



Detta dokument är gemensamt framtaget av de svenska företagen Barsebäck Kraft AB, Forsmarks Kraft AB, OKG AB, Ringhals AB, SKB AB samt Teollisuuden Voima Oyj i Finland.

All uppdatering skall ske i samråd dem emellan.

Godkänd

Svensk kärnbränslehantering AB Teknik Rikard Nilsson	Ringhals AB UH-ingenjör ytbehandling Ringhals Lars Andersson
OKG AB, Underhåll Service Lennart Kenndal	FKA – Teknik – Byggnadsteknik Jan Karlgren
Teollisuuden Voima Oyj, Kvalitetskontroll Erkki Muttilainen	

Innehållsförteckning

1 ALLMÄNT	5
2 FÄRGSYSTEM - BYGGNADSMÅLNING	5
2.1 GODKÄNDA PRODUKTER.....	5
2.1.1 Satskontrollintyg.....	5
2.1.2 Behandlingstyper som är brandtekniskt klassificerade avseende ytskikt	5
2.1.2.1 Golv tillhörande målningsklasserna I, II, III och V	5
2.1.2.2 Vägg- och tak tillhörande målningsklass II	6
2.1.2.3 Vägg- och tak tillhörande målningsklass III och V	6
2.2 FÄRGMATERIAL – FABRIKAT	6
2.2.1 Godkända behandlingstyper.....	6
2.2.1.1 Begränsningar i användningsområde	6
2.2.2 Ytskyddssystem för: Betong, lättbetong, murverk, puts, trä, gips och träfiberskivor	9
2.2.2.1 Utlagningsmaterial cementbaserade, betongspackel	9
2.2.2.2 Golvbehandlingsmaterial	10
2.2.2.3 Väggbehandlingsmaterial.....	16
2.2.2.4 Takbehandlingsmaterial	33
2.2.2.5 Förbehandling av betongytor medelst vakuumbelästring, maskintyp och blästermedel	36
2.2.2.6 Fogmassor.....	37
2.3 BEHANDLINGSTYPSBLAD	38
2.3.1 Akzo.....	38
2.3.1.1 Golv	38
2.3.1.2 Vägg.....	39
2.3.1.3 Tak.....	40
2.3.2 SIGMA.....	41
2.3.2.1 Golv	41
2.3.3 Teknos	42
2.3.3.1 Golv	42
2.3.3.2 Vägg.....	43
2.3.3.3 Tak.....	44
2.3.4 Övriga tillverkare.....	45
2.3.4.1 Cementor i Sverige AB (Betongspackel)	45
2.3.4.2 Sika i Sverige AB (Betongspackel).....	46
2.3.4.3 Sika i Sverige AB (Fogmassor).....	47
2.3.4.4 AREVA (Fogmassor).....	48
2.3.4.5 Dow Corning (Fogmassor).....	49
3 FÄRGSYSTEM – ROSTSKYDDSMÅLNING.....	50
3.1 GODKÄNDA PRODUKTER.....	50
3.1.1 Satskontrollintyg.....	50
3.1.2 Behandlingssystem med våtfärg för serietillverkade produkter	50
3.1.3 Behandlingssystem med pulverfärg för serietillverkade produkter	50
3.1.3.1 Pulversystem från Akzo Nobel Powder Coating	51
3.1.3.2 Pulversystem från Teknos Oy	52
3.2 FÄRGMATERIAL - FABRIKAT	53
3.2.1 Begränsningar i användningsområde	53
3.2.2 Ytskyddssystem för rostskyddsmålning.....	55
3.2.2.1 Rostskyddsfärgmaterial.....	55
3.2.2.2 Blästermedel	69
3.2.2.3 Spackelfärg	69
3.3 BEHANDLINGSTYPSBLAD	70
3.3.1 Akzo.....	70
3.3.2 Belzona.....	71
3.3.2.1 Appliceringsanvisning	72
3.3.3 Chesterton	73
3.3.3.1 Appliceringsanvisning	73
3.3.4 International.....	74
3.3.5 Sigma.....	75
3.3.6 Teknos	76
3.3.7 Övriga tillverkare.....	77
3.3.7.1 Loctite Sweden AB/Henkel Norden Oy	77

4 KULÖRER.....	78
4.1 FORSMARK.....	78
4.2 OKG.....	78
4.3 RINGHALS.....	78
4.4 SKB.....	78
4.5 TVO.....	78
5 SAMMANSTÄLLNING GODKÄNDA PRODUKTER.....	79
5.1 FÖR BETONGYTOR.....	79
5.2 FÖR STÅLYTOR.....	81

REVISIONSFÖRTECKNING – GODKÄNDA FÄRGSYSTEM FÖR TBY

[illegible]

1 ALLMÄNT

Detta dokument är gemensamt framtaget av de svenska företagen Barsebäck Kraft AB, Forsmarks Kraft AB, OKG AB, Ringhals AB, SKB AB samt Teollisuuden Voima Oyj i Finland.

Dokumentet är knutit till TBY genom 3.2.4 och 4.2.4 i TBY.

Kontinuerlig uppdatering av Godkända Färgsystem – TBY sker i samråd mellan respektive företag som medverkat till detta dokument och får endast ske i detta gemensamma forum.

Distribution och registrering av dokumentet skall alltid ske genom den verkande ordförandens försorg inom samarbetet.

I händelse av tvist om tolkningen i den finska eller engelska översättningen av denna instruktion gäller den svenska texten.

2 FÄRGSYSTEM - BYGGNADSMÅLNING

2.1 Godkända produkter

Enbart färgprodukter som uppfyller kraven i TBY får användas. Vissa av produkterna har avvikelser, vilka har godkänts av Samarbetsgruppen inom ytbehandling

Nedanstående produkter och färgsystem är godkända att användas enligt anvisningar i TBY.

Enskilda godkända produkter får inte användas i annan fabrikants godkända färgsystem.

2.1.1 Satskontrollintyg

Färgleveranser avsedda för ytskydd inom byggnadsdelen respektive processdelen skall åtföljas av ett av färgfabrikanten utfärdat satskontrollintyg på **blankett D.117 Kvalitetskontroll från färgtillverkning**.

Det åligger målningsentreprenören eller den som beställer färgprodukten att från tillverkaren infordra nämnda protokoll och förvissa sig om att leveransen uppfyller ställda krav. För verifiering erforderliga blanketter D.117 finns i kapitel 10 i TBY.

2.1.2 Behandlingstyper som är brandtekniskt klassificerade avseende ytskikt

2.1.2.1 *Golv tillhörande målningsklasserna I, II, III och V*

Nedanstående behandlingstyper för golv uppfyller kraven i BFS 2014:3, BBR 21 samt krav i TBY avsnitt 12.2.8 respektive STUK TR 210 avsnitt 9 för användning i utrymningsvägar inom målningsklasserna I, II, III och V innehållande brandteknisk klass B-s1, d0 på underlag motsvarande brandteknisk klass A2-s1, d0.

G1-G4, G7b, G10a, G10b, G11 och *G12 från Teknos Oy innehållande Teknofloor 5600 A, Teknofloor 5610 A, Teknofloor Aqua 110F A eller Inerta 700.

OBS! Teknofloor 5610 A skall användas endast inom målningsklass I.

2.1.2.2 Vägg- och tak tillhörande målningsklass II

Nedanstående behandlingstyper för väggar och tak uppfyller kraven i BFS 2014:3, BBR 21 för användning i utrymningsvägar inom målningsklassen II innehållande brandteknisk klass B-s1, d0 på underlag motsvarande brandteknisk klass A2- s1, d0.

V4, V5, V6, V7, V8, V10b, V13, V14, V15, V16, T2, T3, T4 från Teknos Oy.

OBS! De här produkterna är under provning hos VTT och de beräknas vara klara under Januari 2017.

2.1.2.3 Vägg- och tak tillhörande målningsklass III och V

Nedanstående behandlingstyper för väggar och tak uppfyller kraven i BFS 2014:3, BBR 21 för användning i utrymningsvägar inom målningsklassen III och V innehållande brandteknisk klass B-s1, d0 på underlag motsvarande brandteknisk klass A2- s1, d0.

V9, V10a, V11, V17, V18, V19, V20, V30, V31, V22, V35, V37, V38, V39, V41, T6, T8 och T10 från akzo Nobel Decorative Coatings AB.

2.2 Färgmaterial – Fabrikat

2.2.1 Godkända behandlingstyper

De i 2.2.2.1 - 2.2.2.5 upptagna materialen i respektive behandlingstyper avseende byggnadsmålning är **godkända** av respektive tillståndshavare/anläggningsägare.

De i 3.2.2.1 – 3.2.2.3 upptagna materialen i respektive behandlingstyper avseende rostskyddsmålning är **godkända** av respektive tillståndshavare/anläggningsägare. .

För behandlingstyper V17 – V41 och T5 – T10 får alternativt annat färgfabrikat med teknisk likvärdig färgtyp eller produkttyp och kvalitet väljas.

2.2.1.1 Begränsningar i användningsområde

För nedanstående behandlingstyper finns dock **vissa begränsningar** i användningsområdet:

Behandlingstyp

G1- G4 från Sigma

Begränsat användningsområde

Är inte godkänd i målningsklass I.

Är inte godkänd i utrymningsvägar i svenska anläggningar

G1 – G4 från Teknos

I målningsklass I skall produkterna 5740 A / 5610 A användas. I övriga

	målningsklasser används 5730 A / 5600 A
G1 t o m G7b, G9a t o m G10a	Vid golv på mark ska fuktproblematiken beaktas.
G5a,G5b, G6a, G6b	Är ej godkänd i målningsklass I och II. Är ej godkänd i utrymningsvägar. Ljusa kulörer skall undvikas då täcklacken gulnar något.
G7c från Teknos	Behandlingstypen är användbar vid underhåll av befintliga akrylatmålade golv.
G7b, G10a och G10b från Sigma	Är inte godkänd i målningsklass I. Är inte godkänd i utrymningsvägar i svenska anläggningar
G8	Är ej godkänd i målningsklass I och II.
G9a från Teknos	Är ej godkänd i dricksvattensystem.
G9a, G9b	Är ej godkänd i målningsklass I.
V1 – V3, T1	Är inte godkänd i utrymningsvägar i svenska anläggningar
V5 t o m V41	Är ej godkänd i målningsklass I.
G12 från Teknos	Bedöms från fall till fall i målningsklass I
V5 t o m V41	Är ej godkänd i målningsklass I
V8, V9, V10a, V11, V17 t o m V41	Är ej godkänd i målningsklass II.
V9 från Sigma och Teknos	Är ej godkänd i utrymningsvägar pga att produkterna inte är brandklassade för Ytskiktssklass 1
T2 – T4, V7	Är inte godkänd i utrymningsvägar i svenska anläggningar
T1 t o m T3, T6 t o m T10	Vid invändig målning av yttertak måste takkonstruktionen vara av s k luftat utförande.

T2 t o m T10	Är ej godkänd i målningsklass I.
T4 t o m T10	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S1 – S4, och S8 från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₁ , C ₂ , C ₃ , D och E.
S1, S8, S21 och S22 från International	Färgsystemen har begränsningar vid underhållsmålning då Intercure 200 inte går att penselapplicera.
S13a och S13b	Generellt för användning i behållare eller cisterner med olja eller annan kemikalie skall beständigheten kontrolleras med färgtillverkare.
S13a från Sigma	Grund- och täckfärgen är inte kulörbeständig. Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₃ , D och E.
S13a från Teknos	Är inte godkänd i dricksvattensystem. Användningsområde för Inerta 160 A i totalavsaltat vatten och i oljecisterner provas från fall till fall
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II
S13c från Belzona	Belzona - systemet Belzona 1111 och Belzona 1391 skall provas från fall till fall där hög dekontaminerbarhet krävs
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e	Användningsområde i totalavsaltat vatten provas från fall till fall
S15, S16	Användningsområdet skall provas från fall till fall.
S17, S18	Är inte godkänd i målningsklass I och II.

S19 från Sigma	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S21, S22	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C1, C2, C3, D och E.
S23	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C1, C2, C3, D och E. Endast avsedd för hissdörrpartier i målningsklass II, III och V samt dörrpartier i målningsklass V.

2.2.2 Ytskyddssystem för: Betong, lättbetong, murverk, puts, trä, gips och träfiberskivor

Behandlingstyper enligt kapitel 5, avsnitt 5.1 i TBY.

2.2.2.1 Utlagningsmaterial cementbaserade, betongspackel

Leverantör:	Cementor i Sverige AB Thoro®Structurite level Användningsområde i exponeringsklasser enligt EN 206-1: XC4, XF3, XD3 och XA1. Thoro®Structurite 300 Användningsområde i exponeringsklasser enligt EN 206-1: XC4, XF4, XD3 och XA3. Lämplig för hålkäl.
Leverantör:	Sika i Sverige AB Sika®Monotop®-723 N Användningsområde i exponeringsklasser enligt EN 206-1: XC4, XS2, XF4 och XA1. Sika®Monotop®- 412 NFG Användningsområde i exponeringsklasser enligt EN 206-1: XD3, XS3, XF4 och XA3. Lämplig för hålkäl.

2.2.2.2 *Golvbehandlingsmaterial*

Behandlingstypsblad för respektive behandlingstyp, se avsnitt 2.3.

G1, G2, G3 och G4

Leverantör: Sigma Färg AB

Impregnering 8316 Nu-klad SL
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Spackelfärg och hålkäl 8316 Nu-klad SL Spackel
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Grundning 8316 Nu-klad SL
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Epoximassa 8316 Nu-klad SL
Kulör: Enligt avtal

Epoxibeläggning 8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Enligt avtal

Sand Nu-klad Filler

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Impregnering Teknofloor primer 5730 A
Kulör: Färglös

Spackelfärg och hålkäl Teknofill epoxispackel
Kulör: Ljusgrå

Grundning Teknofloor Primer 5730 A
Kulör: Färglös

Epoximassa Teknofloor 5600 A
Kulör: Enligt avtal

Epoxibeläggning Teknofloor 5600 A
Kulör: Enligt avtal

Sand 0,1 - 0,6 mm Baskarp 25
Sand 1 – 2 mm Baskarp 55
Sand 0,1 – 0,6 mm Saint-Gobain Weber Oy
Sand 1 – 2 mm Saint-Gobain Weber Oy

Ovanstående produkter används inom målningsklasserna II, III och V.

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Impregnering	Teknofloor primer 5740 A Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkäl	Teknofill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Teknofloor Primer 5740 A Kulör: Färglös
Epoximassa	Teknofloor 5610 A Kulör: Enligt avtal
Epoxibeläggning	Teknofloor 5610 A Kulör: Enligt avtal
Sand 0,1 - 0,6 mm	Baskarp 25
Sand 1 – 2 mm	Baskarp 55
Sand 0,1 – 0,6 mm	Saint-Gobain Weber Oy
Sand 1 – 2 mm	Saint-Gobain Weber Oy

Ovanstående produkter används inom målningsklass I.

G5a och G6a

Leverantör:	Teknos Oy / Teknso AB
Impregnering	Teknofloor Primer 5730 A Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkäl	Teknopox Fill, epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Teknofloor Primer 5730 A Kulör: Färglös
Epoximassa	Teknofloor 5600A Kulör: Enligt avtal
Toppläggning	Teknofloor 300 Kulör: Färglös
Färgflingor:	Färgflingor enligt avtal
Sand 0,1-0,6 mm	Baskarp 25 Sandleverantör: Sibelco Nordic AB
alternativt Sand 0,1 – 0,6 mm	Saint-Gobain Weber Oy

G5b och G6b**Leverantör:****Teknos Oy / Teknos AB**

Impregnering

Teknofloor Primer 5730 A
Kulör: FärglösSpackelfärg och
hålkälTeknopox Fill, epoxispackel
Kulör: Ljusgrå

Grundning

Teknofloor Primer 5730 A
Kulör: Färglös

Epoximassa

Teknofloor 5600 A
Kulör: Enligt avtal

Toppläggning

Teknofloor 300F
Kulör: Färglös

Sand 0,1-0,6 mm

Baskarp 25
Sandleverantör: Sibelco Nordic AB, Göteborg
alternativt Saint-Gobain Weber OyHalksäkerhetsmedel
425 – 850 µm

Tillverkare: Weissker GmbH

G7a

-

G7b**Leverantör:****Teknos Oy / Teknos AB**Spackelfärg och
hålkälTeknopox Fill, epoxispackel
Kulör: Ljusgrå
Alternativt
Betongspackel från Cementor alternativt Sika
Kulör: GråGrund- och
täckfärgTeknofloor Aqua 110F A
Kulör: Enligt avtalG7c**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Impregnering

Mutex Silicate Primer
Kulör: FärglösSpackelfärg och
hålkälBetongspackel från Cemento alternativt Sika
Kulör: Grå

Grund- och täckfärg

Original Golvfärg
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB / Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Impregnering

Murtex Silicate Primer
Kulör: FärglösGrund- och
täckfärgTimantti 60 A
Kulör: Enligt avtalG8**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Färg

Murtex Silicate Primer
Kulör: FärglösG9a**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**Spackelfärg och
hålkälTeknopox Fill epoxispackel
Kulör: LjusgråGrund- och
täckfärgInerta 165 A, epoxibeläggning
Kulör: Enligt avtal**Färgen är inte godkänd för användning i dricksvattensystem.**G9b

-

G10a och G10b**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Impregnering

8316 Nu-klad SL
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtalSpackelfärg och
hålkäl8316 Nu-klad SL Spackel
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Grundning

8316 Nu-klad SL
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Epoxibeläggning

8316 Nu-klad SL
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Impregnering	Teknofloor primer 5730 A Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Teknofloor Primer 5730 A Kulör: Färglös
Epoxibeläggning	Teknofloor 5600 A Kulör: Enligt avtal

Ovanstående produkter används inom målningsklasserna II, III och V.

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Impregnering	Teknofloor primer 5740 A Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Teknofloor Primer 5740 A Kulör: Färglös
Epoxibeläggning	Teknofloor 5610 A Kulör: Enligt avtal

Ovanstående produkter används inom målningsklass I.

G11

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Injekteringsplast för Injektering	Teknofloor Primer 310F Kulör: Färglös
Grundning	Teknofloor Primer 5730 A Kulör: Färglös
Spackel och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Epoxibeläggning	Teknofloor 5600 A Kulör: Enligt avtal

Ovanstående produkter används inom målningsklasserna II, III och V.

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Injekteringsplast för injektering	Teknofloor Primer 310F Kulör: Färglös
Grundning	Teknofloor Primer 5740 A Kulör: Färglös
Spackel och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Epoxibeläggning	Teknofloor 5610 A Kulör: Enligt avtal

Ovanstående produkter används inom målningsklass I.

G12

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
Injekteringsplast för injektering	Teknofloor Primer 310F Kulör: Färglös
Grundning	Teknofloor Primer 310F Kulör: Färglös
Spackel och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Epoxibeläggning	Inerta 700 Kulör: Enligt avtal

Ovanstående produkter används inom målningsklasserna II, III och V.

2.2.2.3 Väggbehandlingsmaterial

Behandlingstypsblad för respektive behandlingssystem, se avsnitt 2.3. För behandlingstyp V9, V10a, V11 och V17 t o m V41 upprättas inga separata behandlingstypsblad om inget annat överenskommits.

V1, V2, V3**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknopox Aqua V Fill A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Teknopox Aqua V Tix A
Kulör: Vit

Täckfärg

Teknopox Aqua V A
Kulör: Enligt avtal

V4, V5**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: LjusgråGrund- och
täckfärgTimantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V6**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V7**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg

Professional Binderlack
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Perform+Bathroom
Kulör: Enligt avtal

Behandlingstypen får endast användas i målningsklasserna III och V.

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Timantti 60 A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V8**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Färg Professional Binderlack
Kulör: Färglös

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Färg Timantti 60 A
Kulör: Bas 3, färglös

V9**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Klister Nordsjö Vävlim

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Profesional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Klister 2210 Bostik 70

Väv Färgväv Sigma Högstruktur

Grundfärg 0816 Sigma Renova Isotop
Kulör: Vit

Täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Klister Vägglim Dalapro

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Timantti 3
Kulör: VitTäckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V10a**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: VitTäckfärg Profesional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör: Sigma Färg AB**

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grundfärg 0816 Sigma Renova Isotop
Kulör: VitTäckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtalTäckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V10b**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**Spackelfärg Teknofill 5770 A
Kulör: Ljusgrå

Täckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V11

Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Spackelfärg Professional Spackel Medium

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grundfärg 0816 Sigma Renova Isotop
Kulör: Vit

Täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V12

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Spackelfärg Teknopox Aqua V Fill A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg Teknopox Aqua V Tix A
Kulör: Vit

Täckfärg Teknopox Aqua V A
Kulör: Enligt avtal

V13**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A
Kulör: LjusgråGrund- och
täckfärgTimantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V14**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg

Professional Binderlack
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Perform + Bathroom
Kulör: Enligt avtal

Ovanstående färger får endast användas i målningsklasserna III och V.

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Timantti 60 A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg

Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V15**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V16**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg

Professional Binderlack
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Perform + Bathroom
Prod nr 378XX
Kulör: Enligt avtal

Ovanstående färger får endast användas i målningsklasserna III och V.

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Timantti 60 A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

V17**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V18**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Profesional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**Teknos Oy / Teknos AB**Spackelfärg
GrundfärgTeknofill 5770 A
Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V19**Leverantör:****Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Spackelfärg

Professional Medium Spackel

Klister

Nordsjö Vävlim

Väv

Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg

Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg

Professional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Spackelfärg

2025 Dalapro Medium

Klister

2210 Bostik 70

Väv

Färgväv Sigma Högstruktur

Grundfärg

0816 Sigma Renova Isotop
Kulör: Vit

Täckfärg

0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos Oy / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A

Klister

Dalapro ekonomilim

Väv

Teknos 6291 Högstruktur

Grund- och täckfärg

Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V20**Leverantör:****Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Spackelfärg

Professional Medium Spackel

Limning

Professional Binderlack och vatten 1:3

Klister

Nordsjö Vävlim

Väv

Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg

Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg

Professional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Spackelfärg

2014 Dala S

Limning

0826 Sigmafix Microdispers grund

Klister

2210 Bostik 70

Väv

Färgväv Sigma Högstruktur

Grund- och täckfärg

0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos Oy / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A

Limning

Timantti 3

Klister

Casco Vinyl o. Väv 3424 (Sverige)

Väv

Färgväv Nordsjö Högstruktur (Sverige)

Grundfärg

Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V30**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABGrundfärg Professional Grund+
Kulör: VitTäckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Sigma Färg ABGrund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Teknos Oy / Teknos ABGrund- och täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V31**Leverantör:** Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: VitTäckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grund- och täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V32**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grund- och täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V33

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grund- och täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V34

Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Limning	Professional Binderlack och vatten 1:3 Prod nr 49123
---------	---

Klister	Nordsjö Vävlim
---------	----------------

Väv	Färgväv Nordsjö Högstruktur
-----	-----------------------------

Grundfärg	Professional Grund+ Kulör: Vit
-----------	-----------------------------------

Täckfärg	Professional 20 Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör:	Sigma Färg AB
--------------------	----------------------

Spackelfärg	2025 Dalapro Medium
-------------	---------------------

Limning	0826 Sigmafix Microdispers grund
---------	----------------------------------

Klister	2210 Bostik 70
---------	----------------

Väv	Färgväv Sigma Högstruktur
-----	---------------------------

Grund- och täckfärg	0830 Sigmatex 20 Kulör: Enligt avtal
---------------------	---

Leverantör:	Teknos Oy / Teknos AB
--------------------	------------------------------

Spackelfärg	Teknofill 5770 A
-------------	------------------

Limning	Timantti 3
---------	------------

Klister	Dalapro ekonomilim
---------	--------------------

Väv	Teknos 6291 Högstruktur
-----	-------------------------

Grundfärg	Timantti 3 Kulör: Enligt avtal
-----------	-----------------------------------

Täckfärg	Timantti 20 Kulör: Enligt avtal
----------	------------------------------------

V35

Leverantör:	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
--------------------	--

Spackelfärg	Professional Medium Spackel
-------------	-----------------------------

Limning	Professioonal Binderlack och vatten 1:3
---------	---

Klister	Nordsjö Vävlim
---------	----------------

Väv Decomax Högstruktur

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Limning 0826 Sigmafix Microdispers grund

Klister 2210 Bostik 70

Väv Färgväv Sigma Högstruktur

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Limning Timantti 3

Klister Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V36

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Limning Professional Binderlack och vatten 1:3
Prod nr 49123

Klister Nordsjö Vävlim

Väv Decomax Högstruktur

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Limning 0826 Sigmafix Microdispers grund

Klister 2210 Bostik 70

Väv Färgväv Sigma Högstruktur

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Limning Timantti 3

Klister Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V37

Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V38**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Limning Professional Binderlack och vatten 1:3

Klister Nordsjö Vävlim

Väv Decomax Högstruktur

Grundfärg Professional Grund+

Täckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg 2029 Dalapro Snickerispackel

Limning 0826 Sigmafix Microdispers grund

Klister 2210 Bostik 70

Väv Färgväv Sigma Högstruktur

Grund- och täckfärg 0904 Sigma Acryl Finish 40
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Limning Timantti 3

Klister Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg	Timantti 20 Kulör: Enligt avtal
----------	------------------------------------

V39

Leverantör:	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
--------------------	---

Spackelfärg	Professional Medium Spackel
-------------	-----------------------------

Grundfärg	Professional Grund+ Kulör: Vit
-----------	-----------------------------------

Täckfärg	Professional 20 Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör:	Sigma Färg AB
--------------------	----------------------

Spackelfärg	2025 Dalapro Medium
-------------	---------------------

Grund- och täckfärg	0830 Sigmatex 20 Kulör: Enligt avtal
---------------------	---

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
--------------------	------------------------------

Spackelfärg	Teknofill 5770 A
-------------	------------------

Grundfärg	Timantti Stop Kulör: Vit
-----------	-----------------------------

Täckfärg	Timantti 20 Kulör: Enligt avtal
----------	------------------------------------

V40

Leverantör:	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
--------------------	--

Spackelfärg	Professional Medium Spackel
-------------	-----------------------------

Grundfärg	Professional Grund+ Kulör: Vit
-----------	-----------------------------------

Täckfärg	Bindoplast 20 Prod nr. 377xx Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör:	Sigma Färg AB
--------------------	----------------------

Spackelfärg	2025 Dalapro Medium
-------------	---------------------

Grund- och täckfärg	0830 Sigmatex 20 Kulör: Enligt avtal
---------------------	---

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grundfärg Timantti 3
Kulör: Enligt avtalTäckfärg Timantti 20
Kulör: Enligt avtal

V41**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Limning Professional Binderlack och vatten 1:3

Klister Nordsjö Vävlim

Väv Decomax Högstruktur

Grundfärg Professional Grund+
Kulör: VitTäckfärg Professional 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör: Sigma Färg AB**

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Limning 0826 Sigmafix Microdispers grund

Klister 2210 Bostik 70

Väv Färgväv Sigma Högstruktur

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB**

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Limning Timantti 3

Klister Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg

Timantti 3

Täckfärg

Timantti 20

Kulör: Enligt avtal

2.2.2.4 Takbehandlingsmaterial

Behandlingstypsblad för respektive behandlingssystem, se avsnitt 2.3.
För målningsystem T5 t o m T10 upprättas inga separata behandlingstypsblad om inget annat överenskommits.

T1**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg Teknopox Aqua V Fill A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg Teknopox Aqua V Tix A
Kulör: Vit

Täckfärg Teknopox Aqua V A
Kulör: Enligt avtal

T2**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg Timantti 60A
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

T3**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg Professional Binderlack
Kulör: Vittonad

Täckfärg Perform+Bathroom
Kulör: Enligt avtal

Behandlingstypen får endast användas i målningsklasserna III och V.

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Timantti 60 A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60 A
Kulör: Enligt avtal

T4**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABFärg Professional Binderlack
Kulör: Färglös**Leverantör:** Teknos OY / Teknos ABFärg Timantti 60 A
Kulör: Bas 3 färglös

T5**Leverantör:** Akzo Nobel Decorativ Coatings ABI- och skarv -
spackelfärg Professional Sprutspackel
Kulör: VitBredspackelfärg Professional Sprutspackel
Kulör: VitGrängningsfärg Professional Sprutspackel
Kulör: Vit**Leverantör:** Sigma Färg AB

I- och skarvspackelfärg 2025 Dalapro Medium

Bredspackelfärg 2014 Dalapro S
Kulör: VitGrängningsfärg 2014 Dalapro S
Kulör: Vit**Leverantör:** Teknos Oy / Teknos AB

I- och skarvspackelfärg Teknospro SX

Bredspackelfärg Teknospro SX
Kulör: VitGrängningsfärg Teknospro SX
Kulör: Vit

T6**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Spackelfärg Professional Medium Spackel

Grund- och täckfärg Professional 3
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Sigma Färg AB

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg 0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Teknos Oy / Teknos AB

Spackelfärg Teknofill 5770 A

Grund- och täckfärg Biora 3 Grund- och Takfärg
Kulör: Enligt avtal

T7**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABGrund- och täckfärg Professional Täckplast
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Sigma Färg ABGrund- och täckfärg 1810 Sigmacryl 6
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Teknos Oy / Teknos ABGrund- och täckfärg Biora 3 Grund- och Takfärg
Kulör: Enligt avtal

T8**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABGrundfärg Professional Grund+
Kulör: VitTäckfärg Professional 3
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg
1810 Sigmacryl 6
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grund- och täckfärg
Biora 3 Grund- och Takfärg
Kulör: Enligt avtal

T10**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Spackelfärg
Professional Medium Spackel

Grundfärg
Professional Grund+
Kulör: Vit

Täckfärg
Professional 3
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg
2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg
0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grundfärg
Timantti Stop
Kulör: Vit

Täckfärg
Biora 3 Grund- och Takfärg
Kulör: Enligt avtal

2.2.2.5 Förbehandling av betongytor medelst vakuumblästring, maskintyp och blästermedel

Blästring av betonggolv utföres med blästermaskin typ autoblast AB-9 så att svaga ytskikt avlägsnas och en ytojämnhet motsvarande fastställd referensyta erhålles. Blästermedel S.230 (Steel Shot), ASIKOS Strahlmittel GmbH eller likvärdigt skall användas. Utmed väggar, fundament, pelare etc. tillåtes att en ca 10 cm bred zon maskinslipas, se TBY kap 3.3.6.1.

2.2.2.6 *Fogmassor*

Generellt:

Godkända användningsområden skall prövas från fall till fall.

Primer skall alltid användas. Lämpliga primers framgår av respektive tillverkares produktinformation.

De fogmassor som rekommenderas av TBY framgår av nedanstående:

Leverantör: Sika Sverige AB

Sikaflex PRO-3 (lätt modifierad PRO-3WF) Klassificering: 25HM.

Rekommenderas för golv med rörliga sprickor. Resistent mot de flesta produkter. Målningsbar. Hög mekanisk tålighet. Livsmedels- och renrumsklassificerad.

Sikaflex -11FC+ (mindre förpackning (tub) än PRO-3) Klassificering: 25HM.

SikaHyflex –Facade 250 Klassificering 25LM. Rekommenderas för stora rörelsefogar. In- och utvändig användning.

Sikaflex –Construction Klassificering: 20LM. Vägg- och fasadfogmassa. Framförallt för invändig användning.

Sikaflex AT-Connection Klassificering: 20LM. Liknar Construction men har lite bättre vidhäftning på porösa underlag.

Sikaflex -221i Klassificering 20HM.

För ytterligare information hänvisas till Sikas Fogguide (Sikas hemsida) samt data- och MSDS-blad för respektive produkt.

Lämpliga primers framgår i Sikas primertabell.

Leverantör: AREVA

FANP AK SG 460 Silicone. Rekommenderas i Målningsklass I och II där höga krav ställs på strålningsbeständighet, kemikaliebeständighet och dekontaminerbarhet.

Leverantör: Dow Corning

Dow Corning ®736 Heat Resistant Sealant. Rekommenderas i Målningsklass I och II där höga krav på värmeresistens är överordnat hög strålningsbeständighet, kemikalibeständighet och dekontaminerbarhet.

2.3 Behandlingstypsblad

2.3.1 Akzo

2.3.1.1 Golv

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Målningsbehandling före montage :

Avslipning.
Noggrann ejektordammsugning så att all lös betong, partiklar, skräp och damm avlägsnas på och kring förbehandlat område.
Rullning med utspädd opigmenterad impregneringsvätska på kalivattenglas.

Behandlingstyp : G 7c

.Underlag : Betonggolv
Hus AMA 11 16 - § 44 10

Målningsbehandling efter montage och eller vid underhåll :

Tvättning och sköljning med maskin, enligt avsnitt 4.5.
Ispackling av eventuella montageskador med betongspackel
Avslipning av ispacklade ytor (utföres med maskin vid behov)
Ejektordammsugning (om slipning utföres)
2 ggr rullning med akryllatexfärg till 60 µm torrt skikt per skikt.

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Murtex Silicate Primer	Original Golvfärg	Original Golvfärg
Produkttyp:	Kalivattenglas	Golvakrylat	Golvakrylat
Kulör:	Färglös	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	16 %	35 %	35 %
Sträckförmåga:	c:a 4 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
Målningssätt:	Rullning, strykning	Rullning, strykning	Rullning, strykning
Sprutmunstycke:			
Förtunning :	Vatten, max 20 %	Vatten, max 20 %	Oförtunnad
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	24 timmar	2 timmar	2 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	8°C	5°C	5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Målningsbehandling eller vid underhåll :

Avslipning med stålspackel
Rullning med opigmenterad impregneringsvätska på kalivattenglas.

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn: Produkttyp: Kulör: Glans: Volymtorrhalt: Sträckförmåga: Målningssätt: Sprutmunstycke: Förtunning : Torktid vid 23°C 50% RH Genomtorr: Övermålningsbar: Kemisk resistent: Målningsbetingelser Min. Temperatur: Max. Relativ fukt: Brandfarlighet:	Murtex Silicate Primer Kalivattenglas Färglös Matt 16 % c:a 4 m ² / lit Rullning, strykning Vatten, Max 20 % 2 timmar 24 timmar 8°C 85 % Ej brandfarlig		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.1.2 Vägg

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 7

Underlag : Betong mot glid-, skiv-, och brädform

Hus AMA 11 16-0 00 36, 26-0 00 36
36-0 00 36

Målningsbehandling före montage :

Avdämning
Grundning med latexklarlack, vittonad med 12 impulser W1-pasta/lit
samt förtunnad 2 delar lack och 1 del vatten
Sprutning med latexfärg till full täckning alternativt 2 ggr rullning
(min 150 µm max 300 µm)

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

Erforderlig målningsbehandling bestäms rum för rum beroende på skadeomfattningen så att färdig yta blir likvärdig med referensyta

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack	Performe+ Bathroom	Performe+ Bathroom
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	5 timmar	5 timmar
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 8

Underlag : Betong mot glid-, skiv- och brädform

Hus AMA 11 16-0 00 08, 26-0 00 08, 36-0 00 08

Målningsbehandling före montage :

Sprutning alternativt rullning med penetrerande latexklarlack, förtunnad 1 del lack och 1 del vatten

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

Igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack		
Produkttyp:	Latexklarlack		
Kulör:	Färglös		
Glans:	Blank		
Volymtorrhalt:	29 %		
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit		
Målningssätt:	Sprutning, rullning		
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"		
Förtunning :	Vatten 1 : 1		
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar		
Övermålningsbar:	2 timmar		
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C		
Max. Relativ fukt:	85 %		
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig		
Skyddsföreskrifter :	Se varuinformationsblad!		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 14

Underlag : Lättbetong, tunnfgsblock
Hus AMA 11 26-0 00 45

Målningsbehandling :

Sprutning med latexklarlack, vittonad med 12 impulser W1-pasta/lit
samt förtunnad 2 delar lack och 1 del vatten
Sprutning med latexfärg till full täckning alternativt 2 ggr rullning

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack	Performe+ Bathroom	Performe+ Bathroom
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	5 timmar	5 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

AKZO NOBEL DECORATIVE COATING AB
205 17 MALMÖ
TEL. 040 – 355000, + 46 40 355000

2016-11-03

Målningsbehandling :

Sprutning eller rullning med latexklarlack, vittonad med 12 impulser W1-pasta/lit
samt förtunnad 2 delar lack och 1 del vatten
Sprutning med latexfärg till fulltäckning alternativt 2 ggr rullning

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack	Performe+ Bathroom	Performe+ Bathroom
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	5 timmar	5 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig
Skyddsföreskrifter :	Se varuinformationsblad!	Se varuinformationsblad!	Se varuinformationsblad!

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.1.3 *Tak*

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp T 3

Underlag : Betong mot skivform
Hus AMA 11 26-0 00 35

Målningsbehandling före montage:

Sprutning eller rullning med latexklarlack, vittonad
12 impulser W1-pasta/lit samt förtunnad 2 delar lack och 1 del vatten
Sprutning med latexfärg till full täckning alternativt
2 ggr rullning (min 150 µm, max 300 µm torrt skikt)

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

Erforderlig målningsbehandling bestäms
rum för rum beroende på skadeomfattningen
så att färdig yta blir likvärdig med referens-
yta

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack	Perform+ Bathroom	Perform+ Bathroom
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	5 timmar	5 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp T 4

Underlag : Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-0 00 08,

Målningsbehandling före montage :

Sprutning alternativt rullning med penetrerande latexklarlack samt förtunnad 1 del lack och 1 del vatten

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

Igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Binderlack		
Produkttyp:	Latexklarlack		
Kulör:	Färglös		
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank		
Volymtorrhalt:	29 %		
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit		
Målningssätt:	Sprutning, rullning		
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"		
Förtunning :	Vatten, 1 : 1		
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar		
Övermålningsbar:	2 timmar		
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C		
Max. Relativ fukt:	85 %		
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.2 SIGMA

2.3.2.1 Golv

Datum: 2016-12-01

G1

BEHANDLINGSTYP G1

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

* noggrann ejektordammsugning

* blästermedlet avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Före och under montage:

Impregnering

Efter montage:

Grundning

Läggning I - 4,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 4,5 mm

Vid underhåll:

Läggning II - 0,5 mm

Efter montage eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I	LÄGGNING II
PRODUKT	NU-KLAD SL	MONTAGE	NU-KLAD SL	NU-KLAD SL	NU-KLAD SL	NU-KLAD SL
DATABLAD NR.	8316		8316	8316	8316	8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)					80	80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel		Stålspackel	Gummispackel	Justerbar raka, piggrulle	Tandad spackel och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - 31,6 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)
MÅLNING- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l ber. på underlag (impreg.)			5-6 m ² /l ber. på underlag	0.25 m ² /l	2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålnings,min. övermålnings,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.		omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com

Anm.: * = Sandfylls till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB

Aminogatn 18

431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

BEHANDLINGSTYP G2

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap 3.

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

Före montage:

Efter montage eller vid underhåll:

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

* noggrann ejektordammsugning

* blästermedlet avlägsnas med magnet

ELLER VID UNDERHÅLL:

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Impregnering

Läggning I - 4,0 mm

Totalt: 4,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 4,5 mm

Efter montage eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÅL	LÄGGNING I	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316		NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)			80			80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel	Stålspackel	Justerbar raka, piggrulle		Stålspackel	Tandad spackel och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - 31,6 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%		100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag		0,25 m ² /l			2m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning, min. övermålning, max. genomhärdad	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max 15 min.	omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.		omgående användning, max. 25 min.	omg. användning, max. 15 min.

Skyddsöfreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com

Anm.: * = Sandfyller till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)

Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB

Aminogatn 18

431 431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

Datum: 2016-12-01

G3**BEHANDLINGSTYP G3**

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

* noggrann ejektordammsugning

* blästermedlet avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Före och under montage:

Impregnering

Efter montage:

Grundning

Läggning I - 2,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Vid underhåll:

Läggning I - 0,5 mm

Efter montage eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÄLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	MONTAGE	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl.avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)					80	80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel		Stålspackel	Gummispackel	Justerbar raka, piggrulle	Tandad spackel och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12 ,4 viktdelar Filler - 31,6 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)		ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l ber. på underlag			5 - 6 m2/l beroende på underlag	0.5 m ² /l	2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.		omgående användning, max. 25 min	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com						

Anm.: * = Sandfylls till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB

Aminogatn 18
431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

BEHANDLINGSTYP G4

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlet avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5
- * lätt maskinslipning, papper nr 60
- * noggrann ejektordammsugning
- * lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel
- * avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Före montage:

- Impregnering
- Läggning I - 2,0 mm

Totalt: 2,0 mm

Efter montage eller vid underhåll:

- Läggning II - 0,5 mm

Total: min. 2,5 mm

				Efter montage eller vid underhåll		
DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÅL	LÄGGNING I	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316		NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)			80			80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel	Stålspackel	Justerbar raka, piggrulle		Stålspackel	Tandad spackel och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - 31,6 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)		ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%		100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag		0.5 m ² /l			2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning, min. övermålning, max. genomhärdad	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.		omgående användning, max. 25 min.	omg. användning, max. 15 min.
Skyddsöfreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com						

Anm.: * = Sandfylls till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB
Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

Datum: 2016-12-01

G10a**BEHANDLINGSTYP G10a**

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

Maskinslipning

* noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

Målningsbehandling före montage:

Impregnering

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll:

Grundning

Läggning I - 300-500 my

Totalt: 300 - 500 my

			Vid underhåll		Vid underhåll	
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL		GRUNDNING	LÄGGNING I
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	MONTAGE	NU-KLAD SL 8316	Avslipning (vid behov med maskin)	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		enl.avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)					80	80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel		Stålspackel		Justerbar raka, piggrulle	Justerbar raka eller tandad spacke, piggrulle och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12 ,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)	ingen (får ej spådas)
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH		min. +15 °C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%		100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag				5 - 6 m ² /l berodende på underlag	2 - 3 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhård. måste ytan ruggas efter 7 dygn		
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.	omg. användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.	omg.användning, max. 15 min.		
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.pgpmc.com						

Anm.: * = Sandfyller till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB
 Aminogatan 18
 431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

BEHANDLINGSTYP G10b

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlet avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5
- * lätt maskinslipning, slippapper nr 60
- * noggrann ejektordammsugning

Målningsbehandling före montage:

Impregnering

Målningsbehandling efter montage eller vidunderhåll:

Grundning

Läggning I - 300-500 my

Totalt: 300-500 my

		Vid underhåll	
DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÅL	GRUNDNING
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal
GLANS (SS 184184, 60°)			80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel	Stålspackel	Gummispackel
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag		5 - 6 m ² /l beroende på underlag
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhärddad	24 timmar 24 timmar om genomhärddad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärddad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärddad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.	omg. användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com			

Anm.: * = Sandfylls till spackelkonsistens erhålles, (ca. 2,6 kg per liter bas/härdare)
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL

Tel. +46 31 570730, Fax. +46 31 571860

2.3.3 Teknos

2.3.3.1 Golv

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack
 TEKNOPOX FILL epoxispackel
 TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa 4 mm ¹⁾
 TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)
OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa	TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1338		917	1338	1337	1337
FÄRGTYP	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100	100	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h	
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-	
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h		-	efter 4 h	efter 16 h	
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506		får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C		min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00371 Helsinki
 Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

2.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
 2.8 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25
 1.5 kg sand 1-2 mm Baskarp 55

Godkända sandleverantörer:
 Sibelco Nordic AB Göteborg
 Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 4 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1319		917	1319	1248	1248
FÄRGTYP	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100	100	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	-	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	-	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h	
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

2.6 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
2.8 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25
1.5 kg sand 1-2 mm Baskarp 55

Godkända sandleverantörer:
Sibelco Nordic AB Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa 4 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

				Efter montage eller vid underhåll		
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A	TEKNOPOX FILL	TEKNOFLOOR 5610 A		TEKNOPOX FILL	TEKNOFLOOR 5610 A
DATABLAD nr.	epoxiklarlack	epoxispackel	epoximassa		epoxispackel	epoxibeläggning
FÄRGTYP	1338	917	1337		917	1337
KULÖR	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
GLANS (SS 18 41 84)	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
BRUKSTID vid 23°C	blank	-	blank		-	blank
	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100		100	100
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l					
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	efter 16 h	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	-	efter 16 h	
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning	
MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet						
www.teknos.com						

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt

2.8 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

1.5 kg sand 1-2 mm Baskarp 55

Godkända sandleverantörer:

Sibelco Nordic Ab Göteborg

Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 4 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

				Efter montage eller vid underhåll		
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1319	917	1248		917	1248
FÄRGTYP	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank		-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100		100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l					
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	efter 16 h	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	-	efter 16 h	
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet						
www.teknos.com						

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt

2.8 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

1.5 kg sand 1-2 mm Baskarp 55

Godkända sandleverantörer:

Sibelco Nordic Ab Göteborg

Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack
 TEKNOPOX FILL epoxispackel
 TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa 2 mm ¹⁾
 TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)
OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

			Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A		TEKNOPOX FILL	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A	TEKNOFLOOR 5610 A	TEKNOFLOOR 5610 A
DATABLAD nr.	epoxiklarlack		epoxispackel	epoxiklarlack	epoximassa	epoxibeläggning
FÄRGTYP	1338		917	1338	1337	1337
	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100	100	100	100
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h	efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-	-
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
 1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00371 Helsinki
 Finland

Godkända sandleverantörer:
 Sibelco Nordic AB Göteborg
 Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack
 TEKNOPOX FILL epoxispackel
 TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾
 TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)
OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

			Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A		TEKNOPOX FILL	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A	TEKNOFLOOR 5600 A	TEKNOFLOOR 5600 A
DATABLAD nr.	epoxiklarlack		epoxispackel	epoxiklarlack	epoximassa	epoxibeläggning
FÄRGTYP	1319		917	1319	1248	1248
	2-komp lösningmedelfri		2-komp.lösningsmedelsfritt	2-komp lösningmedelfri	2-komp lösningmedelfri	2-komp.lösningsmedelsfri
KULÖR	epoxiklarlack		epoxispackel	epoxiklarlack	epoximassa	epoxibeläggning
GLANS (SS 18 41 84)	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
BRUKSTID vid 23°C	blank		-	blank	blank	blank
	30 min (förtunnad på golvet)		30-60 min (på golvet)	30 min (förtunnad på golvet)	30-60 min (på golvet)	30-60 min (på golvet)
	20 min (förtunnad i kärlet)		20-40 min (i kärlet)	20 min (förtunnad i kärlet)	15-20 min (i kärlet)	15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100	100	100	
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del	plastdel 1 vol.del	plastdel 2 vol.del	plastdel 10 vol.delar	plastdel 10 vol.delar	
	hårdare 1 vol.del	hårdare 1 vol.del	hårdare 1 vol.del	hårdare 3 vol.del	hårdare 3 vol.del	
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l		1.lackeringen 3-6 m²/l			
	2.lackeringen 7-9 m²/l		2.lackeringen 7-9 m²/l			
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	-	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	-	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 4 h	efter 16 h	efter 16 h	
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
 1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
 Sibelco Nordic Ab Göteborg
 Saint-Gobain Weber Oy Ab

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00371 Helsinki
 Finland

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.361
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa 2 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

				Efter montage eller vid underhåll		
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack	TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1338	917	1337		917	1337
FÄRGTYP	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank		-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100		100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l					
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	efter 16 h	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	-	efter 16 h	
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet						
www.teknos.com						

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
Sibelco Nordic AB Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.361
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

				Efter montage eller vid underhåll		
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1319	917	1248		917	1248
FÄRGTYP	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank		-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100		100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l					
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	efter 16 h	-	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	-	efter 16 h	
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet						
www.teknos.com						

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
Ssibelco Nordic AB Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack
 TEKNOPOX FILL epoxispackel
 TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾
 TEKNOFLOOR COLOUR FLAKES färgflingor, 250 g/m²
 TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

			Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack
DATABLAD nr.	1319		917	1319	1248	1203
FÄRGTYP	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	färglös
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100	100	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-	efter 6 h	-	efter 6 h	-	
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	-	efter 16 h	
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	efter 6 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 4 h	-	efter 4 h	efter 16 h	efter 6 h	
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C	
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00371 Helsinki
 Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

1.4 | TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
 1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
 Sibelco Nordic Ab Göteborg
 Saint-Gobain Weber Oy Ab

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾

Halkskydd: glaspärlor 30-50 g/m², storlek 425 - 850 µm ²

TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack
DATABLAD nr.	1319		917	1319	1248	1203
FÄRGTYP	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	färglös
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100	100	100	100
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C						
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h	-
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-	efter 16 h
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat	efter 4 h	efter 16 h	efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-	efter 4 h	efter 16 h	efter 6 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506		får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	raka, rullning
MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN						
temperatur	min. +15°C		min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.Teknos.com			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.Teknos.com

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras

² Tillverkare: Weissker GmbH

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
Sibelco Nordic Ab Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G6a

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.361
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾

TEKNOFLOOR COLOUR FLAKES färgflingor, 250 g/m²

TEKNOFLOOR 300F epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

					Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING I (1 mm)	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack
DATABLAD nr.	1319	917	1248	1203		917	1248	1203
FÄRGTYP	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxiklarlack
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal	färglös		ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank	blank		-	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100	100		100	100	100
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m ² /l 2.lackeringen 7-9 m ² /l							
TORKTID vid 23°C								
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	-		efter 6 h	efter 6 h	-
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	16 h		efter 16 h	-	16 h
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	efter 6 h		så snart spacklet stelnat	efter 16 h	efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d		efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	efter 6 h		-	efter 16 h	efter 6 h
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas		får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÅTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning		stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN								
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C		min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet								

www.teknos.com

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt
1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
Ssibelco Nordic AB Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G6b

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.361
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack

TEKNOPOX FILL epoxispackel

TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm ¹⁾

Halkskydd: glaspärlor 30-50 g /m², storlek 425 - 850 µm ²

TEKNOFLOOR 300F epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

Efter montage eller vid underhåll								
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING I (1 mm)	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack
DATABLAD nr.	1319	917	1248	1203		917	1248	1203
FÄRGTYP	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfritt epoxiklarlack
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal	färglös		ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank	blank		-	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	30-40 min (på golvet) 10 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100	100		100	100	100
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m ² /l 2.lackeringen 7-9 m ² /l							
TORKTID vid 23°C								
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h	-		efter 6 h	efter 6 h	-
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	16 h		efter 16 h	-	16 h
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h	efter 6 h		så snart spacklet stelnat	efter 16 h	efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d		efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h	efter 6 h		-	efter 16 h	efter 6 h
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas		får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÅTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning		stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN								
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C		min. +15°C	min. +15 °C	min. +15 °C
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet								

www.teknos.com

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki
Finland

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

1.4 l TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning samt

1.6 kg sand 0.1-0.6 mm Baskarp 25

Godkända sandleverantörer:
Ssibelco Nordic AB Göteborg
Saint-Gobain Weber Oy Ab

² Tillverkare: Weissker GmbH

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G7b

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Lagning av eventuella skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av eventuellt ispacklade ytor och noggrann ejektordammsugning.

TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 60 µm
Ev ispackling med TEKNOPOX FILL epoxispackel
Ev pågrundning med TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 60 µm
TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 50 µm

			Efter montage eller vid underhåll				
TEKNISKA DATA	GRUNDNING (60 µm)		Ev SPACKLING / *HÅLKÄL		Ev pågr.MÅLNING I (60 µm)		MÅLNING II (50 µm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg	MONTAGE	TEKNOPOX FILL epoxispackel	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin efter behov)	TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg	AVSLIPNING	TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg
DATABLAD nr.	1254		917		1254		
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxifärg		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.vattenburen epoxifärg		2-komp. vattenburen epoxifärg
KULÖR	enligt avtal		ljusgrå		enligt avtal		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C	1½ h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		1½ h		1½ h
VOLYMTORRHALT / %	45±2		100		45±2		45±2
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		1.appliceringen 4-6 m²/l 2.appliceringen 7-9 m²/l
TORKTID vid 23°C							
dammtorr	-		efter 6 h		-		-
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		-
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat		efter 4 h		efter 4 h
övermålning,max.	efter 7 d		efter 1 d		efter 7 d		efter 7 d
klibbfri	efter 4 h		-		efter 4 h		efter 4 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 dygn		efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 20 %)	får ej förtunnas	vatten (max 20 %)	får ej förtunnas			
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning, sprutning	stålspackel	rullning, strykning, sprutning	rullning, strykning ,sprutning			
MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C			
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH			
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.teknos.com		* Alternativt med godkänt betongspackel		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.teknos.com

* Alternativt med godkänt betongspackel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP G7c

Betonggolv Hus AMA 11 16-5 44 10

MURTEX Silicate Primer, Akzo Nobel Decorative Coat.

TIMANTTI 60 A halvblank akrylatlatexfärg 60 µm

TIMANTTI 60 A halvblank akrylatlatexfärg 60 µm

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning
- * Ispackling av ev montageskador med betongspackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning (om slipning utföres).

Efter montage eller vid underhåll

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	MÅLNING I (60 µm)	MÅLNING II (60 µm)
PRODUKTNAMN	MURTEX Silicate Primer		TIMANTTI 60 A akrylatlatexfärg 1087	TIMANTTI 60 A akrylatlatexfärg 1087
DATABLAD nr.	Se Akzo Nobel Decorative Coating AB		vattenburen akrylatlatexfärg	vattenburen akrylatlatexfärg
FÄRGTYP	Kalivattenglas		enligt avtal	enligt avtal
KULÖR	Färglös		halvblank	halvblank
GLANS (SS 18 41 84)	Matt			
BRUKSTID vid 23°C				
VOLYMTORRHALT / %	16%		38	38
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE				
STRÄCKFÖRMÅGA	ca 4 m²/l		1. applicering 4-7 m²/l	2. applicering 7-10 m²/l
TORKTID vid 23°C				
dammtorr	2 h		2 h	2 h
tål lätt trafik				24 h
övermålning,min.	24 h		4 h	
övermålning,max.				
klibbfri				
genomhårdad				
FÖRTUNNING	Vatten, max 20%		vatten (max. 10 vol-%)	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rulle, pensel		rulle, pensel	rulle, pensel
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN				
temperatur	min. +8°C		min. +15°C	min. +15°C
luftfuktighet	max. 85 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet			www.teknos.com	

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00371 Helsinki

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G9a

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * enligt punkt 3.3.6.1
- * lättblåstring med olivinsand eller aluminiumsilikat
- * noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

- * alla lösa färgskikt avlägsnas
- * vakuumb blåstring av och omkring skadad yta
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOPOX FILL epoxispackel

INERTA 165 epoxibeläggning 2 x 250 µm

Tillsammans 500 µm

Vid underhåll					
TEKNISKA DATA	SPACKLING och HÅLKÄL		GRUNDFÄRG (250 µm)	SPACKLING	TÄCKFÄRG (250 µm)
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX FILL epoxispackel 917	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin efter behov)	INERTA 165 A epoxibeläggning 1196	TEKNOPOX FILL epoxispackel 917	INERTA 165 A epoxibeläggning 1196
DATABLAD nr.					
FÄRGTYP	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp. Epoxibeläggning	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel	2-komp. Epoxibeläggning
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal	ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	-		blank	-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		30 min	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	30 min
VOLYMTORRHALT / %	100		92±2	100	92 ±2
BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	-		3,7 m²/l	-	3,7 m²/l
TORKTID vid 23°C dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhårdad	efter 6 h efter 16 h så snart spacklet stelnat efter 1 d - efter 7 dygn		efter 6 h - efter 6 h efter 24 h efter 12 h efter 7 d	efter 6 h efter 16 h så snart spacklet stelnat efter 1 d - efter 7 dygn	efter 6 h - efter 6 h efter 24 h efter 12 h efter 7 d
FÖRTUNNING	får ej förtunnas		Teknoplast Solv/Teknosol 9506 <3%	får ej förtunnas	Teknoplast Solv/Teknosol 9506 <3%
MÅLNINGSSÄTT	stålraaka		HS, 2-komp.sprutning	stålraaka	HS, 2-komp.sprutning
MÅLNINGSS-FÖRHÅLLANDE temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH
Skydds föreskrift: se varuinformationsbladet www.teknos.com					

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, PB 107
00370 HELSINGFORS
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax. +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv. 2, P.O.Box 211
S-514 24 TRANEMO
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.4

BEHANDLINGSTYP **G10a**

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.6
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack
TEKNOPOX FILL epoxispackel
TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning, 300-500 µm
OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

Efter montage eller vid underhåll							
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING och HÅLKÅL	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	GRUNDNING	AVSLIPNING	LÄGGNING 300-500 µm
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel		TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack		TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1338		917		1338		1337
FÄRGTYP	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på gålvret) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		30 min (förtunnad på gålvret) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100		100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		2-3,3 m²/l
TORKTID vid 23°C							
dammtorr	-		efter 6 h		-		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		24 h
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat		efter 4 h		efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 24 h		efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-		efter 4 h		efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)		får ej förtunnas		TEKNOSOLV 9506		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålraka		rullning, strykning		raka, rullning
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet							
www.teknos.com							

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.4

BEHANDLINGSTYP **G10a**

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.6
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack
TEKNOPOX FILL epoxispackel
TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning, 300-500 µm
OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

			Efter montage eller vid underhåll				
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING och HÅLKÅL	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	GRUNDNING	AVSLIPNING	LÄGGNING 300-500 µm
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel		TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1319		917		1319		1248
FÄRGTYP	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på gålvret) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		30 min (förtunnad på gålvret) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100		100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		2-3,3 m²/l
TORKTID vid 23°C							
dammtorr	-		efter 6 h		-		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		24 h
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat		efter 4 h		efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 24 h		efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-		efter 4 h		efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)		får ej förtunnas		TEKNOSOLV 9506		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålrika		rullning, strykning		raka, rullning
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet							
www.teknos.com							

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.4

BEHANDLINGSTYP **G10b**

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * a blästring
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästringmedel avlägsnas med s k magnetupptagare

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.6
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack
TEKNOPOX FILL epoxispackel
TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning, 300-500 µm
OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I

Efter montage eller vid underhåll					
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING och HÅLKÅL		LÄGGNING 300-500 µm
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack	MONTAGE	TEKNOPOX FILL epoxispackel	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1338		917		1337
FÄRGTYP	2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-30 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				2-3,3 m²/l
TORKTID vid 23°C					
dammtorr	-		efter 6 h		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		24 h
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat		efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-		efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)		får ej förtunnas		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÅTT	rullning, strykning		stålrika		raka, rullning
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN					
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet					
www.teknos.com					

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.4

BEHANDLINGSTYP **G10b**

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * a blästring
- * noggrann ejektordammsugning
- * blästringmedel avlägsnas med s k magnetupptagare

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.6
- * lätt maskinslipning. Slippapper nr 60.
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack
TEKNOPOX FILL epoxispackel
TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning, 300-500 µm
OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V

Efter montage eller vid underhåll							
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING och HÅLKÅL	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	GRUNDNING	AVSLIPNING	LÄGGNING 300-500 µm
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOPOX FILL epoxispackel		TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack		TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
DATABLAD nr.	1319		917		1319		1248
FÄRGTYP	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		30 min (förtunnad på golvet) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100		100		100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				1.lackeringen 3-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		2-3,3 m²/l
TORKTID vid 23°C							
dammtorr	-		efter 6 h		-		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		24 h
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacklet stelnat		efter 4 h		efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 24 h		efter 1 d
klibbfri	efter 4 h		-		efter 4 h		efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)		får ej förtunnas		TEKNOSOLV 9506		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålraka		rullning, strykning		raka, rullning
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet							
www.teknos.com							

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

FÖRBEHANDLING:

- * Lätt maskinslipning
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack
 TEKNOPOX FILL epoxispackel
 TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa 2 mm

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (2 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A	TEKNOPOX FILL	TEKNOFLOOR 5600 A
DATABLAD nr.	epoxiklarlack	epoxispackel	epoximassa
FÄRGTYP	1319	917	1248
	2-komp lösningmedelfri	2-komp.lösningmedelsfritt	2-komp lösningmedelfri
	epoxiklarlack	epoxispackel	epoximassa
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet)	30-60 min (på golvet)	30-60 min (på golvet)
	20 min (förtunnad i kärlet)	20-40 min (i kärlet)	15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del	plastdel 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar
	hårdare 1 vol.del	hårdare 1 vol.del	hårdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 3-6 m²/l		
	2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C			
damm torr	-	efter 6 h	efter 6 h
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h
genomhårdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle
MÅLNING- FÖRHÅLLANDEN			
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.teknos.com**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00371 Helsinki

FÖRBEHANDLING:

- * Lätt maskinslipning
- * noggrann ejektordammsugning

TEKNOFLOOR PRIMER 310F epoxiklarlack
TEKNOPOX FILL epoxispackel
INERTA 700 polyuretanmassa 2 mm

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I (2 mm)
PRODUKTNAMN	TEKNOFLOOR PRIMER 310F	TEKNOPOX FILL	INERTA 700
DATABLAD nr.	epoxiklarlack	epoxispackel	polyuretanmassa
FÄRGTYP	1202	917	285
	2-komp lösningmedelfri	2-komp.lösningsmedelsfritt	2-komp lösningmedelfri
	epoxiklarlack	epoxispackel	polyuretanmassa
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet)	30-60 min (på golvet)	30-40 min (på golvet)
	20 min (förtunnad i kärlet)	20-40 min (i kärlet)	20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	100	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.del	plastdel 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar
	hårdare 1 vol.del	hårdare 1 vol.del	hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l		
	2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C			
damm torr	-	efter 6 h	efter 2 h
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-
övermålning,min.	efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 16 h
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 4 h	-	efter 16 h
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle
MÅLNING- FÖRHÅLLANDEN			
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

www.teknos.com**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107
00371 Helsinki

2.3.3.2 Vägg

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V1****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Betong mot glidform

Hus AMA 11 18-5 48 34

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdammning
- 1 ggr ispackling med epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- avslipning
- 1 ggr bredspackling (skrapspackling) med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- maskinslipning av ojämnheter i spackelskiktet
- avdammning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med epoxy grundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så, att färdig yta blir likvärdig med referensyta
- tvättning och sköljning enligt avsnitt 4.5
- avslipning
- 1 ggr färdigsprutning alternativt 2 ggr rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
DATABLAD nr.	1199	1200	1201
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1,5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	1	2	4
hårdare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1.5-2.5	4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h	16		
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max.	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomtorr / h			
genomhårdad / d	5	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0,017-0,021"	0,015-0,018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V2****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 28-5 49 34

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdamning
- 1 ggr ispackling med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- avslipning
- 1 ggr skrapspackling med vattenb. epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- avslipning
- 1 ggr bredspackling (skrapspackling) med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- maskinslipning av ojämnheter i spackelskiktet
- avdamning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med grundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.
- tvättning och sköljning enligt avsnitt 4.5
- avslipning
- 1 ggr färdigsprutning alternativt 2 ggr rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
DATABLAD nr.	1199	1200	1201
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1,5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	1	2	4
härdare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h	16		
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max. genomtorr / h	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomhärdad / d	5	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0.017-0.021"	0.015-0.018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**www.teknos.com**

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V3****Underlag:** Betong mot stående brädform

Hus AMA 11 38-5 14 34

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avslipning
- avdamning
- 1 ggr i- och påspackling med vattenb. epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- avslipning
- 1 ggr bredspackling (skrapspackling) med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- maskinslipning av ojämnheter i spackelskiktet
- avdamning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med grundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestäms rum för rum beroende på skades omfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.
- tvättning och sköljning enligt avsnitt 4.5
- avslipning
- 1 ggr färdigsprutning alternativt 2 ggr rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOPOX AQUA V FILL A 1199	TEKNOPOX AQUA V TIX A 1200	TEKNOPOX AQUA V A 1201
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1,5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas	1	2	4
hårdare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1.5-2.5	4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h	16		
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max.	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomtorr / h			
genomhårdad / d	7	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0.017-0.021"	0.015-0.018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle+efterslätning
med pensel**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**Underlag** :Betong mot glidform

Hus AMA 11 16-01135

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avdamning
- 1 ggr ispackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr bredspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A		TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612		1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, KS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**Underlag** :Betong mot skiv- eller brädform

Hus AMA 11 36-0 11 35

Hus AMA 11 26-0 11 35

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avdamning
- 1 ggr ispackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr bredspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL :

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A lättspackel		TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	1612		1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, KS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avdamning
- 1 ggr grundning med utspädd akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A
- 1 ggr ispackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

Underlag :Betong mot glid-, skiv- eller brädform

Hus AMA 11 36-0 46 35

Hus AMA 11 16-0 46 35

Hus AMA 11 26-0 46 35

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestäms rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A	TIMANTTI 60 A	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612	1087	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	4	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V7****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avdämning
- 1 ggr grundning med utspädd akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

Underlag :Betong mot glid-, skiv- eller brädform

Hus AMA 11 36-0 00 36

Hus AMA 11 16-0 00 36

Hus AMA 11 26-0 00 36

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V8****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avdamning
- 1 ggr akrylatlatex penetrerande färglös
TIMANTTI 60 A basfärg 3, som sprutas alternativt rullas

Underlag :Betong mot glid-, skiv- eller brädform

Hus AMA 11 36-0 00 08

Hus AMA 11 16-0 00 08

Hus AMA 11 26-0 00 08

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60°) BRUKSTID vid 23°C / h BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH % VOLYMTORRHALT i % STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d FÖRTUNNING MÅLNINGSSÄTT * MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			TIMANTTI 60 A 1087 akrylatfärg basfärg 3, färglös halvblank +5 80 ca 38 4-10 4 vatten, 0-20% P, R, HS

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY
Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500
TEKNOS AB
Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**MÅLNINGSBEHANDLING:**

- 2 ggr spackling av spik-och skruvhål med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 2 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- klistering av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr akrylsampolymerlatexfärg, TIMANTTI 3
- 1 ggr akrylsampolymerlatexfärg, TIMANTTI 60 A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A lättspackel	TIMANTTI 3	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	1612	516	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 39	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen; www.teknos.sewww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 2 ggr spackling spik-och skruvhål med latexspackel SILORA LF (Medium)
- 1 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel, iläggning remsa
- 2 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel, iläggning remsa
- 1 ggr akrylatlatexgrundfärg, TIMANTTI 3
- 1 ggr akrylatlatexfärg, TIMANTTI 60 A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A	TIMANTTI 3	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612	516	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 39	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen; www.teknos.sewww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V10b****Underlag** :Gipsskivor**Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**

Hus AMA 11 56-0 40 10

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 2 ggr spackling spik-och skruvhål med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel, iläggning remsa
- 2 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 2 ggr akryllatlatexfärg TIMANTTI 60 A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A		TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612		1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 1 ggr spackling spik- och skruvhål med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr skarvspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 3
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A lättspackel	TIMANTTI 3	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	1612	516	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 39	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen; www.teknos.sewww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**MÅLNINGSBEHANDLING:**

- 1 ggr i- och skarvpackling med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- 1 ggr bredspackling med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- maskinslipning av ojämnheter i spackelskiktet
- 1 ggr sprutning eller rullning av grundfärg, vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V TIX A
- 1 ggr sprutning eller rullning av vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
DATABLAD nr.	912	911	910
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1,5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	1	2	4
härdare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1.5-2.5	4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max. / h	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomtorr / h			
genomhärdad / d	7	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling med stålrika	HS, P, R	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0.017-0.021"	0.015-0.018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**Underlag** :Lättbetong tunnfogsblock

Hus AMA 11 26-0 13 10S

Hus AMA 11 26-0 13 08SP

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 1 ggr i- och skarvpackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr bredspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning eller alternativt 2 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A		TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612		1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärddad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**Underlag** :Lättbetong tunnfogsblock

Hus AMA 11 26-0 00 45

MÅLNINGSBEHANDLING :

- 1 ggr sprutning eller rullning av grundfärg, akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A
- 1 ggr sprutning med akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A till full täckning alternativt 2 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**MÅLNINGSBEHANDLING:**

- 2 ggr bredspackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel inkl tätspackling av element-fogar
- 1 ggr sprutning eller rullning av grundfärg, utspädd TIMANTTI 60 A akrylatlatexfärg
- 1 ggr sprutning med akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A till full täckning alternativt 2 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A	TIMANTTI 60 A	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel 1612	1087	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat lättspackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	4	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

MÅLNINGSBEHANDLING :

- 1 ggr sprutning eller rullning av utspädd akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A
- 1 ggr sprutning med akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A till full täckning alternativt 2 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
Volymtorrhalt i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**V17****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Gipsskivor

Hus AMA 11 56-0 00 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- 1 ggr. strykning med akrylatlatexfärg Timantti 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg Timantti 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 3 516	TIMANTTI 20 530
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmat	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid		1-2	4
FÖRTUNNING		vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

2.3.3.3 *Tak*

Revision

2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLINGSTYP****T1****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 28-5 49 34

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdamning
- 1 ggr i- och skarvspackling med vattenburen epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- avslipning
- 1 ggr bredspackling (skrapspackling) med epoxispackel TEKNOPOX AQUA V FILL A
- maskinslipning av ojämnheter i spackelskiktet, avdamning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med vattenburen epoxigrundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A
- avslipning
- 1 ggr srutning eller rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.
- tvättning och sköljning enligt avsnitt 4.5
- avslipning
- 1ggr färdigsprutning alternativt 2 ggr rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
DATABLAD nr.	1199	1200	1201
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1,5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	1	2	4
hårdare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1.5-2.5	4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h	16		
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max. genomtorr / h	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomhårdad / d	5	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0,017-0,021"	0,015-0,018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com			
* KS = Konventionell spruta	* HS = Högtrycksspruta	* P = Pensel	* R=Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01
Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP**T2****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-0 04 35

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdamning
- 1 ggr sprutning eller rullning av grundfärg, utspädd
TIMANTTI 60 A akrylatlatexfärg
- 1 ggr ispackling med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- avslipning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning
alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum
beroende på skades omfattning så att färdig yta blir
likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A	TIMANTTI 60 A	TIMANTTI 60 A
DATABLAD nr.	lättspackel		
	1612	1087	1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas			
hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+5	+5	+5
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
VOLYMTORRHALT l %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h		4	4
övermålningsbar, max. / d			
genomtorr / h	1-12		
genomhårdad / d			
FÖRTUNNING	-	vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen			
www.teknos.com			
* KS = Konventionell spruta	* HS = Högtrycksspruta	* P = Pensel	* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01
Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- 1 ggr sprutning eller rullning av grundfärg, utspädd
TIMANTTI 60 A akrylatlatexfärg
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A som sprutas till full täckning
alternativt 2 ggr rullning (min 150 µm max 300 µm torrt skikt)

BEHANDLINGSTYP

T3

Underlag :Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-0 00 35

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestäms rum för rum
beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir
likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvblank	halvblank
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT I %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	1,25-2,5
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÅTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com			
* KS = Konventionell spruta	* HS = Högtrycksspruta	* P = Pensel	* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLINGSTYP****T4****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-0 00 08

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avdamning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A basfärg 3, färglös, sprutbar latex-klarlack

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60°) BRUKSTID vid 23°C / h BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH % STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärddad / d FÖRTUNNING MÅLNINGSSÄTT * MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR		TIMANTTI 60 A 1087 akrylatfärg Basfärg 3 färglös halvblank +5 80 4-10 4 vatten, 0-20% P, R, HS	

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad.

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
 00370 Helsingfors
 FINLAND

Tel. +358 9 506091
 Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
 S-514 24 Tranemo
 SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
 Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP

T5

Underlag :Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-01307

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdämning
- i- och skarvpackling, bredspackling med TEKNOSPRO SX sprutspackel, sprutbar latexspackel
- grängning med latexspackel TEKNOSPRO SX sprutspackel

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- erforderlig underbehandling bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOSPRO SX		
DATABLAD nr.	sprutspackel		
	1214		
FÄRGTYP	latexbaserat sprutspackel		
KULÖR	vit		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)	helt matt		
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas			
hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+5		
luftfuktighet, max / RH %	80		
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1-1,5		
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h			
övermålningsbar, max. / d			
genomtorr / h	2-3/mm		
genomhårdad / d			
FÖRTUNNING	vatten		
MÅLNINGSSÄTT *	spackelspruta		
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			
Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.teknos.se			
www.teknos.com			
* KS = Konventionell spruta	* HS = Högtrycksspruta	* P = Pensel	* R=Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsinki

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**T6****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Betongelement med fogar

Hus AMA 11 26-0 58 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- avslipning
- avdamning
- Tätspackling av elementfogar med akrylatbaserat TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr sprutning eller rullning med akrylatlatexfärg BIORA 3 Grund- och Takfärg
- 1 ggr färdigsprutning till full täckning med akrylatlatexfärg BIORA 3 Grund- och Takfärg alternativt 1 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	TEKNOFILL 5770 A	BIORA 3 Grund- och Takfärg	BIORA 3 Grund- och Takfärg
DATABLAD nr.	lättspackel		
	1612	287	287
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	helmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas			
hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+5	+5	+5
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		7-10	7-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h		2	2
övermålningsbar, max. / d			
genomtorr / h	1-12		
genomhärdad / d			
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen, www.teknos.sewww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsinki
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

MÅLNINGSBEHANDLING :

- 1 ggr sprutning med akrylatlatexfärg, BIORA Grund- och Takfärg till full täckning alternativt 2 ggr rullning
- vid målning av yttertaks insida skall TEKNOS OY konsulteras beträffande diffusionsöppenhet.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60°) BRUKSTID vid 23°C / h BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH % STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärdad / d FÖRTUNNING MÅLNINGSSÄTT * MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR		BIORA 3 Grund- och Takfärg 287 akrylatfärg enligt avtal helmatt +5 80 4-7 2 vatten, 0-5% P, R, HS	

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad.

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01
Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP**T8****Underlag** : Betong

Hus AMA 11 26-0 00 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- sprutning med akrylatlatexfärg, BIORA 3 Grund- och Takfärg till full täckning inklusive installationer
alternativt 2 ggr rullning

OBS ! Brandskyddsinstallationer får ej målas

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN		BIORA 3 Grund- och Takfärg	BIORA 3 Grund- och Takfärg
DATABLAD nr.		287	287
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	helmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-7	4-7
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärdad / d		2	2
FÖRTUNNING		vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P,R,HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLINGSTYP****T10****Underlag** : Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 11 966-3 05 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- tvättning
- i - och påspackling
- 1 ggr grundmålning, strykning med alkydemulsionsgrundfärg Timantti STOP
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg BIORA 3 Grund- och Takfärg

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI STOP 725	BIORA 3 Grund- och Takfärg 287
FÄRGTYP		alkydemulsionsgrundfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	helmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		5-8	7-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	2
FÖRTUNNING		vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

2.3.4 Övriga tillverkare

2.3.4.1 *Cementor i Sverige AB (Betongspackel)*

THORO® STRUCTURITE LEVEL

En-komponents cementbaserad utjämnings- och reparationsbruk.

1. Användningsområden

För att få högklassig finish på ny betong eller som del av THOROS betongrenoveringssystem. Appliceras i 2–10 mm tjocka skikt för att fylla ytliga gjutblåsor, sprickor och ojämnheter samtidigt som den ger en perfekt yta för skyddsmålning. THORO® STRUCTURITE LEVEL möter kraven på klass R2 enligt EN 1504-3

2. Fördelar

Hållfasthet

- hög vidhäftningsstyrka
- väderbeständig
- ånggenomsläpplig
- för användning inom- och utomhus, ovanför och under grundnivå
- frost och töresistent

Kostnadseffektiv

- ingen primer eller vidhäftningsprimer behövs
- lätt att spackla
- kan sprutappliceras

Lätt att applicera

- en-komponents, endast vatten tillsätts
- för applicering på fuktig yta
- utrustning rengörs enkelt med vatten
- betongskador upp till 10 mm
- självtorkande, normalt behövs ingen eftervattning

Miljövänlig

- cementbaserad
- låg kromatinnehåll CR VI <2ppm på cementvikten

	
0749	
BASF Construction Chemicals Belgium NV Berkenbossestraat 6 2400 Mol Belgium	
09	
0749 - CPD BC2-563-0013-0003-002	
EN 1504-3 One component leveling and repair mortar	
Compressive strength	class R2
Chloride ion content	≤ 0,05 %
Adhesion	≥ 0,8 MPa
Thermal compatibility - Freeze-Thaw	≥ 0,8 MPa
Capillary Absorption	≤ 0,5 kg/m ² x h ^{-0,5}
Fire resistance	F
Dangerous substances	complies with 5.4

3. Beskrivning

THORO STRUCTURITE LEVEL är en blandning av Portland-cement, utvald graderad fin ballast, modifierande tillsatser och vattenlösliga akrylpolymerer. Blandad med vatten blir THORO STRUCTURITE LEVEL ett spacklingsbart eller sprutbart bruk som torkar till en betong grå färg.

3.1 Typiska fysikaliska egenskaper^(a)

Deklarerade värden	
Max Kornstorlek	0,5 mm
Ånggenomsläpplighet	≤0,5 kg/m ² .h-0.5
Klorid jon innehåll	≤0,05%

Hållfasthet	Deklarerade värden
Tryckstyrka (EN12190)	1 dag 10 N/mm ² 28 dagar 35 N/mm ²
Elastisitetsmodul (EN 12190)	28 dagar 7 N/mm ²
Vidhäftningsstyrka (EN 1542)	≥ 0,8 N/mm ²
Vidhäftningstyrka efter frost och tö (EN 13687-1)	≥ 0,8 N/mm ²

(a): normalvärden. Alla tester utförda med 3,75 liter vatten till 25 kg pulver under en kontrollerad temperatur på 21°C.

4. Färger

Grå

5. Åtgång

Till varje kvadratmeter går det åt 1.8 kg pulver per 1 mm tjocklek.

6. Förpackning

25 kg säck.

7. Lagring

THORO STRUCTURITE LEVEL måste lagras övertäckt, ej direkt på marken. Skydda materialet från fukt och frost +5°C. Roter lagret för att inte överskrida hållbarheten på 12 månader.

8. Applicering

8.1 Underlagets kvalitet

Ny betong måste härda i minst 14 dagar.

8.2 Förberedelser av underlaget

Underlag som skall behandlas måste vara rent och hållfast. Avlägsna alla spår efter formsättning, släppmedel, tidigare ytskydd, cementslam och andra ämnen som kan inverka på vidhäftningen. Lämpliga rengöringsmetoder är högtryckstvätt eller blästring. Vi rekommenderar INTE rengöring med slaghammare el dyl. Efter ovanstående behandling, måste underlaget sköljas grundligt med rent vatten, för att avlägsna allt damm och alla lösa partiklar. Alla stora håligheter, sprickor och dålig betong över 10 mm bör repareras med THORO STRUCTURITE reparationsbruk.

8.3 Blandning

Våtdestitet	+ 2,20 kg/dm ³
Öppentid/potlife	ca 45 minuter
Initial härdtid	>8 timmar
Slutlig härdtid	<24 timmar
Blandningsvätska	ca 3,75 liter (3,4–4,1) rent vatten per 25 kg pulver

Tillsätt 25 kg till ca 3,75 liter vatten under omrörning med en lämplig blandningsvisp på låg hastighet (400–600 varv/min) i 2 minuter. I detta läget kommer materialet att ha en "jordfuktig" konsistens. TILLSÄTT INTE mera vatten utan låt stå i 3 minuter för att få en fullständig mättnad av polymererna. Blanda igen, tillsätt vatten eller cement tills ni får rätt konsistens; det skall bli en sammanhängande, klumpfri och spacklingsbar konsistens. Mängden tillsatt vatten kan variera något beroende på aktuell temperatur och luftfuktighet. ÖVERSKRID INTE den angivna maximala vattenmängden. ÖVERBLANDA INTE.

8.4 Applicering

Applicera inte THORO STRUCTURITE LEVEL på fruset underlag eller vid temperaturer under 5°C eller när temperaturen beräknas falla under 5°C inom 24 timmar. Undvik applicering i direkt solljus.

Fukta underlaget grundligt och avlägsna allt fritt stående vatten före applicering.

8.5 Spackling

Applicera ett tunt skrapskikt / vidhäftningsskikt tryck materialet ordentligt in i underlaget. Spackla sedan omedelbart upp ett skikt på 2–10mm.

8.6 Sprutapplicering

THORO STRUCTURITE LEVEL kan appliceras med "hoppergun"-spruta eller putsspruta. Det blandade bruket kan sprutas genom ett runt 6–8 mm munstycke med ett lufttryck på ca 3 bar. Spruta med munstycket i 90° (rät vinkel) mot underlaget, hela tiden på samma avstånd. Bygg upp jämna skikt; överskrid inte 10 mm.

Om ytskiktet skall filtas, låt THORO STRUCTURITE LEVEL härda tillräckligt innan. Överarbete inte. Tiden mellan applicering och färdigställande varierar beroende på hur mycket underlaget absorberat och omgivande torkningsförhållanden.

8.7 Härdning

Under varma och blåsiga förhållanden, dimspruta alla färdigställda ytor efter initial härdning, för så länge som det är praktiskt möjligt. Under kalla förhållanden, täck med isolerad presenning, polystyren eller annat isolerande material. Skydda från regn tills materialet härdat färdigt. Användning av härdmedel rekommenderas inte. THOROLASTIC S eller THOROSHEEN kan appliceras efter ca 1 dag.

9. Rengöring och spill

Ej härdat material tvättas lätt bort med vatten.

10. Hälsa och säkerhet

Vi rekommenderar att handskar och ögonskydd används. Användning av dammfilter eller mask rekommenderas vid blandning. Materialstänk på huden eller i ögonen sköljs genast med vatten. Vid utdragen irritation kontakta läkare. I händelse av sväljning skall stora mängder vatten eller mjölk drickas. Framkalla inte kräkning. Kontakta alltid läkare.

Varuinformationsblad kan fås på begäran eller se www.cementor.se

Viktig anmärkning

Ovan nämnda upplysningar bygger på vår mångåriga erfarenhet och noggranna undersökningar. Men då användarens produktionsförhållanden ligger utanför vår kontroll kan vi inte ansvara för slutresultatet. Vid tveksamhet rekommenderas en provläggning innan arbetet påbörjas. I och med utgivandet av denna produktinformation är tidigare information om denna produkt inte längre gällande.

Thoro Division

BASF Construction Chemicals Belgium N.V. • Nijverheidsweg 89
B-3945 HAM • Belgien • tel +32-11-34 04 32 • fax: +32 14 81 32 10

Försäljning: Cementor i Sverige AB

Tel 0706-16 60 25 • fax 031-91 00 25
jan.karlsson@cementor.se • www.cementor.se

THORO® THORO STRUCTURITE 300

Ett snabbhärdande en-komponents plastförstärkt lagningsbruk.

1. Användning

För reparationer av armerad och oarmerad betong där hög tryckhållfasthet krävs. Lämpligt för reparationer av skador orsakade av:

- Korrosion av armering
- Alkali- ballast reaktion
- Mekanisk påverkan

2. Fördelar

Hållfasthet

- hög vidhäftningsstyrka
- utmärkt skydd av armering, även vid lågt täcksikt
- diffusionsöppet

Kostnadseffektivt

- ingen formsättning
- snabbhärdande
- ingen separat primer eller vidhäftningsprimer krävs

Lätt att applicera

- en komponent, endast vatten tillsätts
- för applicering på fuktigt underlag
- verktyg rengörs med vatten

Miljövänlig

- cementbaserat
- inga lösningsmedel

3. Beskrivning

THORO THORO STRUCTURITE 300 är en blandning av Portland cement, väl graderad ballast och vattenlöslig plasttillsats i pulverform som när den blandas med vatten bildar ett snabbhärdande, plastförstärkt lagningsbruk. Det härdar till en betonggrå färg.

3.1. Typiska fysikaliska egenskaper^(a)

Elastisitetsmodul 35 000 N/mm²

Maximal kornstorlek 0.8 mm

Mekanisk hållfasthet		N/mm ²
Tryckhållfasthet	24 h	8.4
	28 d	45.6
Draghållfasthet	28 d	6.2
Böjhållfasthet	28 d	10.2
Vidhäftningsstyrka	28 d	3.4

(a) normalvärden. Alla tester är utförda vid en kontrollerad temperatur på 21°C.

4. Åtgång

Varje säck med 25 kg pulver täcker 1 m² med en tjocklek på 13 mm. 1.92 kg pulver / dm³

5. Förpackning

25 kg burk och säck.

6. Lagring

THORO STRUCTURITE 300 måste lagras övertäckt, ej direkt på marken och inte staplas mer än 2 burkar eller 6 säckar högt. Skydda materialet mot fukt och frost. Roter lagret för att inte överskrida hållbarheten på 12 månader för burkar och 6 månader för säckar.

7. Färg

Grå. Bronco och vit på beställning.

8. Blandning

Våtdensitet	2.16 kg/dm³
Öppentid	10 minuter
Initial härtid	20 minuter
Slutlig härtid	25-30 minuter

	
0749	
BASF Construction Chemicals Belgium NV Berkenbossestraat 6, B-2400 Mol	
09	
0749 - CPD BC2-563-0013-0003-002	
EN 1504-3 Fast setting, polymer modified repair mortar	
Compressive strength	Class R4
Chloride ion content	≤ 0,05 %
Adhesion	≥ 2,0 MPa
Durability - Freeze/Thaw	≥ 2,0 MPa
Fire resistance	F
Dangerous substances	Complies with 5.4

Blandningsvätska

Bruk ca 2.5 liter (2.3-2.7) rent vatten / 25 kg pulver

Slamma

Slamman kräver 10 till 15% mer blandningsvätska än bruket. Vätskebehovet 2.5 liter / 25 kg THORO STRUCTURITE 300 kan variera något beroende på situationen. Överskrid inte den maximala vätskemängden på 2.7 liter. Det är konsistensen på det färdigblandade bruket som är viktigt.

Vidhäftnings slamma

Tillsätt THORO STRUCTURITE 300 pulver till blandningsvätskan, blanda med murslev tills en klumpfri slamma uppnåtts.

Lagningsbruk

Tillsätt THORO STRUCTURITE 300 pulver till vatten tills en sammanhängande massa uppnåtts. Låt det blandande materialet stå i 3 minuter för att tillåta en fullständig mättnad. Blanda igen i 15-20 sekunder. Tillsätt mer pulver, om det behövs, för att få rätt konsistens. ÖVERBLANDA INTE. Större mängder kan bara blandas med en liten tvångsbländare. Blanda inte mer än som kan användas inom 10 minuter (vid 20°C). Återblanda inte.

9. Applicering**9:1 Förberedelser av underlaget**

Avlägsna all skadad betong ned till fast underlag. Avlägsna all betong runt frilagd armering för att ge minst 10 mm täcksikt och 50 mm i varje ände. Kanterna för lagningsområdet måste skäras tvärt för att ge en minimitjocklek på 5 mm. Vattenbilning rekommenderas. Om annan bilningsutrustning används, se till att verktygseggarna förblir skarpa. Avlägsna all lös rost och flagor från armering med nålpistol eller genom blästring; stålborstning rekommenderas inte.

Om klorider förekommer, eller när det inte går att få ett täcksikt på minst 10 mm med THORO STRUCTURITE 300, är det nödvändigt att blästra ned till blankt stål före applicering av 2 skikt STRUCTURITE PRIMER. Applicera inte THORO STRUCTURITE 300 till fruset underlag eller vid temperaturer under 5° C eller när temperaturen beräknas falla under 5°C inom 8 timmar.

9:2 Applicering

Applicera THORO STRUCTURITE 300 vidhäftningsslamma på förfuktat underlag med en THORO borste. Borsta hårt in i underlaget, täck lagningsområdet och armeringen helt. LÅT INTE SLAMMAN TORKA.

Lägg THORO STRUCTURITE 300 (lagningsbruk) vått i vått, tryck hårt för att packa materialet ordentligt, var särskilt noggrann runt armeringsjärnen.

Applicera i skikt på mellan 5-50 mm, vänta ca 30 minuter (vid 20°C) mellan skikten. Skrapa tidigare skikt för att öka vidhäftningen.

Om THORO STRUCTURITE 300 härdar innan lagningen är färdig, slamma igen.

För att göra avancerade former eller skarpa kanter, överfyll lagningsområdet, låt vara till initial härdning har skett och skär till önskad form med ren murslev.

10. Härdning

Under varma eller blåsiga förhållanden, dimspruta alla lagningar efter initial härdning så länge som möjligt. Under kalla förhållanden, täck med isolerad presenning, polystyren eller annat isolerande material. Sätt- och härddid varierar, beroende på temperatur och övriga förhållanden. Härdmedel rekommenderas inte.

11. Rengöring och spill

Material som inte härdat kan lätt tvättas bort med vatten.

Varuinformationsblad kan fås på begäran eller se www.cementor.se

12. Hälsa och säkerhet

Vi rekommenderar att handskar och ögonskydd används. Materialstänk på huden eller i ögonen sköljs genast med vatten. Vid utdragen irritation kontakta läkare. I händelse av sväljning skall stora mängder vatten eller mjölk drickas. Framkalla inte kräkning. Kontakta alltid läkare.

Varuinformationsblad kan fås på begäran eller se www.cementor.se

Viktig anmärkning

Ovan nämnda upplysningar bygger på vår mångåriga erfarenhet och noggranna undersökningar. Men då användarens produktionsförhållanden ligger utanför vår kontroll kan vi inte ansvara för slutresultatet. Vid tveksamhet rekommenderas en provläggning innan arbetet påbörjas. I och med utgivandet av denna produktinformation är tidigare information om denna produkt inte längre gällande.

Thoro Division

BASF Construction Chemicals Belgium N.V. • Nijverheidsweg 89
B-3945 HAM • Belgien • tel +32-11-34 04 32 • fax: +32 14 81 32 10

Försäljning: Cementor i Sverige AB

Tel 0706-16 60 25 • fax 031-91 00 25
jan.karlsson@cementor.se • www.cementor.se

2.3.4.2 Sika i Sverige AB (Betongspackel)

Sika® MonoTop®-412 NFG

R4 Korrosionsskyddande reparationsbruk för bärande konstruktioner

Produkt-beskrivning	Sika® MonoTop®-412 NFG är ett 1-komponents, polymermodifierat och fiberförstärkt, konstruktivt reparationsbruk med låg krympning och korrosionsinhibitor. Produkten uppfyller kraven enligt klass R4 i EN 1504-3.
Användningsområde	■ Lämpligt för restaureringsarbete (princip 3, metod 3.1 & 3.3 i EN 1504-9). Reparation av spjälkad och skadad betong i byggnader, broar och anläggningkonstruktioner. ■ Lämpligt för konstruktiv förstärkning (princip 4, metod 4.4 i EN 1504-9). Ökar lastkapaciteten för betongkonstruktionen genom tillsättning av bruk. ■ Lämpligt för att bibehålla eller återställa passivitet (princip 7, metod 7.1 och 7.2 i EN 1504-9). Ökning av täcksikt med ytterligare bruk och ersättning av kontaminerad- eller karbonatiserad betong. ■ Exponeringsklasser enl. EN 206-1 XC4, XD3, XS3, XF4, XA3
Fördelar	■ Polymermodifierat för ökad beständighet ■ Utmärkt arbetbarhet och ytbehandling ■ Lämpligt för hand- och maskinapplicering ■ Kan appliceras upp till 50 mm tjocklek per lager ■ Klass R4 i EN 1504-3 ■ Konstruktiv reparation ■ Sulfatresistent ■ Mycket liten krympningsbenägenhet ■ Kräver ingen vidhäftningsprimer även när det appliceras manuellt ■ Innehåller korrosionsinhibitor ■ Liten kloridpermeabilitet ■ Brandklassning A1
Godkännande	LPM, Laboratory for Preparation and Methodology (Beinwil am See, Switzerland) – Inituell typprovsningsrapport enligt EN 1504-3, Nr. 35,413-1E daterad 23.04.2010. MPA Stuttgart, Brandklassning och Provningsrapporter, 901 5975 000/09 1-3 daterad 28.09.2009. Sika Corporation R&D, Snabb kloridpermeabilitet och elektrisk resistivitet hos SMT-412 NFG till ASTM C-1202 rapport N° daterad 25.05.2010. Uppfyller kraven enligt AMA Anl 10.

Produktdata

Form	
Färg	Grått pulver
Förpackning	25 kg säck
Lagring	
Förhållanden Hållbarhet	Sika® MonoTop®-412 NFG skall lagras torrt och svalt. Vid föreskriven lagring i öppnad förpackning är lagringstiden 12 månader efter tillverkningsdatum.



Tekniska data

Kemisk bas	Sulfatresistent cement, korrosionsinhibitor, utvald ballast och polymermodifiering.
Densitet	Bruk i färskt tillstånd: ~2,10 kg/l
Gradering	D _{max} : 2,0 mm
Lagertjocklek	Min 6 mm och max 50 mm
Längdutvidgningskoefficient (EN 1770)	10.5 10 ⁻⁶ m/(m × °C)
Krympning (EN 12617-4)	~ 500 µm/m vid 20°C och 65% relativ fuktighet i 28 dagar.
Kloridjonpenetreringsklass (ASTM C-1202)	Mycket låg

Mekaniska/fysiska egenskaper

Tryckhållfasthet (EN 196-1)	~ 15 MPa (efter 1 dygn), ~ 40 MPa (efter 7 dygn) och ~ 48 MPa (efter 28 dygn)
Böjhållfasthet (EN 196-1)	~ 4 MPa (efter 1 dygn), ~ 6 MPa (efter 7 dygn) och ~ 7 MPa (efter 28 dygn)
Krav	Krav enligt EN 1504-3 klass R4 (prov med förhållande vatten:cement = 14.5%)

	Provningsmetod	Resultat (ITT resultat)	Krav (R4)
Tryckhållfasthet	EN 12190	54,8 N/mm ² (MPa)	≥ 45 N/mm ² (MPa)
Kloridjoninnehåll	EN 1015-17	< 0,012%	≤ 0,05%
Kapillär adsorption	EN 13057	0,14 kg.m ⁻² .h ^{-0.5}	≤ 0,5 kg.m ⁻² .h ^{-0.5}
Karbonatiseringsresistens	EN 13295	Ok	Lägre än kontroll
Elasticitetsmodul	EN 13412	31,9 kN/mm ² (GPa)	≥ 20 kN/mm ² (GPa)
Termisk kompatibilitet Del 1: Frost-tining	EN 13687-1	2,72 N/mm ² (MPa)	≥ 2,0 N/mm ² (MPa)
Vidhäftning	EN 1542	2,27 N/mm ² (MPa)	≥ 2,0 N/mm ² (MPa)

Systeminformation

Sika® MonoTop®-412NFG ingår i Sikas utbud av brukar vilka uppfyller relevanta delar av europeiska standarden EN 1504 och som består av:

Vidhäftningsförbättrande slamma och korrosionsskydd:

Sika® MonoTop®-910 N Normal användning.

SikaTop® Armatec®-110 EpoCem® Höga krav

Reparationsbruk:

Sika® MonoTop®-412 N/-412 NFG Konstruktivt bruk som appliceras manuellt eller maskinellt (typ R4).

Ytbehandling:

Sika® MonoTop®-723 N Portättnings- och utjämningsbruk

Applikation

Åtgång	Detta beror på underlagets ytråhet och det applicerade lagrets tjocklek. Som riktvärde: ~19 kg pulver per m ² per cm tjocklek. 1 säck ger ca 13,7 liter bruk.
Arbetbarhet	~ 40 minuter vid +20°C.
Appliceringstemperatur	Omgivande temperatur: Min +5°C. Max +30°C Underlagets temperatur: Min +5°C. Max +30°C
Underlagets kvalitet	<u>Betong:</u> Betongen skall vara fri från ytföroreningar, damm, smuts och annat löst material som kan minska vidhäftningen eller förhindra sugning eller vätning av reparationsmaterial <u>Stålarmering:</u> Rost, bruk, betong, damm och annat löst eller skadligt material som minskar vidhäftningen eller som medverkar till korrosion skall avlägsnas. Hänvisning till EN1504-10 för specifika krav.
Förberedande arbete	<u>Betong:</u> Uppluckrad, svag, och skadad betong skall avlägsnas på lämpligt sätt. <u>Stålarmering:</u> Ytor skall förberedas genom blästring eller högtrycksvattenblästring. <u>Vidhäftningsprimer:</u> På ett väl förbehandlat och ruggat underlag krävs i allmänhet ingen vidhäftningsprimer. När en vidhäftningsprimer inte krävs skall ytan förvattnas och den bör inte tillåtas torka innan applicering av reparationsbruket. Ytan skall uppnå ett mörkt matt utseende utan glans. Ytporer och håligheter skall inte innehålla vatten. När en vidhäftningsprimer är nödvändig använd Sika® MonoTop®-910 N (se relevant produktdatablad) eller samma produkt - Sika® MonoTop®-412 NFG blandad blötare än normalt, applicerad väl på underlaget med en styv borste. I båda fallen skall den efterföljande appliceringen av reparationsbruket ske vått i vått. <u>Korrosionsskydd för armering:</u> När en armeringsbeläggning krävs som en barriär (t ex vid otillräckligt betong-täckskikt), applicera på hela den exponerade periferin 2 lager av Sika® MonoTop®-910N (hänvisning till separat Produktdatablad).
Utförandeinstruktioner	
Blandningsförhållande (vatten:pulver)	~ 3,5 - 3,9 liter vatten till 25 kg pulver
Blandning	Sika® MonoTop®-412 NFG kan blandas med en handbormixer med låg hastighet (< 500rpm) eller för maskinapplicering, en stark mixer för 2-3 säckar eller mer samtidigt beroende på typ och storlek på mixer. I små mängder kan Sika® MonoTop®-412 NFG även blandas manuellt. Håll föreskriven vattenmängd i blandningskärl och tillsätt långsamt pulverdelen under konstant och långsam omrörning. Blanda ordentligt, minst 3 minuter, tills önskad konsistens erhålls.
Applikationsmetod	Sika® MonoTop®-412 NFG kan appliceras antingen manuellt med traditionella tekniker eller mekaniskt med våtsprutningsutrustning. När en vidhäftningsprimer krävs, säkerställ att det fortfarande är klabbigt när reparationsmaterialet trycks på (vått-i-vått). Vid manuell applicering, tryck reparationsmaterialet ordentligt mot underlaget med en putsspackel.
Efterbehandling	Efterbehandling för både hand- och maskinapplicering kan göras med relevant grovbehandling så fort bruket börjar styvna. Skydda det färska bruket från tidig fuktavgång med lämplig metod.
Rengöring av utrustning	Rengör verktyg och utrustning med vatten omedelbart efter användning. Härdat material kan avlägsnas med Sika® NeatCrete betongrengöringsmedel eller på mekanisk väg.

Restriktioner i utförandet	■ Hänvisning till Metodbeskrivningen av betongrenovering med Sika® MonoTop®-systemet för mer information om förberedande arbete med underlaget eller till rekommendationerna i EN-1504-10. ■ Undvik applicering i direkt solljus och/eller stark vind. ■ Överskrid inte den rekommenderade mängden vatten. ■ Applicera endast på stark, förarbetad yta. ■ Tillsätt inte ytterligare vatten under ytbearbetningen då detta orsakar missfärgning och sprickbildning. ■ Skydda färskt, nyapplicerat material mot frysning. ■ Lagertjocklek hos överliggande handappliceringar är min 6 mm och max 30 mm.
-----------------------------------	---

Giltighet	All teknisk data presenterad i detta Produktdatablad är baserad på laboratorietester. Verkliga uppmätta värden kan variera på grund av omständigheter utom vår kontroll.
------------------	--

CE-märkning	Den europeiska standarden EN-1504-3 "Produkter och system för skydd och reparation - del 3 Reparation" specificerar identifikation, uppträdande (inklusive hållbarhet) och säkerhet hos produkter och system för reparation av betongytor (hus- eller anläggningskonstruktioner). Icke-konstruktiv reparation faller under denna specifikation - de måste CE-märkas med Annex Za.2, tabell Za.2 överensstämmelse 2+ och uppfylla kraven från det givna mandatet i EU:s byggproduktdirektiv (89/106/CE).
--------------------	---

	
1139	
Sika Österreich GmbH Dorfstrasse 23 A-6700 Bludenz 09	Notified Body Certification Number
	Assigned number by COP to the producing company
1139-CPD-1234/08 EN 1504-3 Konstruktivt reparationsbruk CC-bruk (baserat på hydrauliskt bruk) PCC-bruk (baserat på polymerhydrauliskt cementbruk)	Year of CE marking (last 2 digits)
	Number of the FPC certificate
Tryckhållfasthet	Klass R4
Kloridjoninnehåll	≤0,05 %
Vidhäftning	≥2.0 MPa
Karbonatiseringsresistens	Ok
Termisk kompatibilitet. Del 1:Frost-tining	≥2.0 MPa
Elasticitetsmodul	≥20 GPa
Kapillär adsorption	≤0.5 kg/(m ² xh ^{0.5})
Brandklassning	Klass A1
Farliga substanser	I enlighet med 5.4



Hälsa & Miljö Hälsa & Säkerhet

Lagstiftning

För information och råd om säker hantering, förvaring och avfallshantering av kemiska produkter hänvisas användare till produktens Säkerhetsdatablad innehållande fysiska, ekologiska, toxikologiska och andra säkerhetsrelaterade data.

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.

Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



Sika® MonoTop®-723 N

R3 Cementbaserat portättnings- och utjämningsbruk

Produkt-beskrivning	Sika® MonoTop®-723 N är ett polymermodifierat bruk för ytbearbetning. Det är ett ready-to-mix bruk som uppfyller kraven enligt klass R3 i EN 1504-3. Produkten uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA.
Användningsområde	■ Lämpligt för restaureringsarbeten (Princip 3, metod 3.1 och 3.3 i EN 1504-9) ■ Lämpligt för att bibehålla eller återställa passivitet (princip 7, metod 7.1 och 7.2 i EN 1504-9) ■ Används som portättnings- och utjämningspackel ■ Reparation av mindre skador (porer eller andra ojämnheter i betong) ■ Tunnputsbruk ■ Exponeringsklasser enl. EN 206-1 XC4, XS2, XF2, XA1
Fördelar	■ Bra arbetbarhet och ytbehandling ■ Lämpligt för manuell applicering eller med våtsprutningsmetoden. ■ Restaureringsarbeten ■ Kan appliceras upp till 5 mm tjocklek per lager ■ Klass R3 i EN 1504-3 ■ Högt sulfatresistent ■ Låg sprickkänslighet ■ Låg kloridgenomsläppning ■ Kompatibelt med Sikagard®-systemet ■ Brandklassning A1
Godkännande	LPM, Laboratory for Preparation and methodology (Beinwil am See, Switzerland)-provsningsrapport i enlighet med EN 1503-3, Nr A-33, 877-1E daterad 2009-04-09. MPA Stuttgart, Brandklassificering och Provsningsrapporter, 901 5975 000/10/1-3 daterade 2010-04-23. Uppfyller kraven enligt AMA Anl 10.

Produktdata

Form	
Färg	Grått pulver
Förpackning	25 kg säckar
Lagring	
Förhållanden	Sika® MonoTop® -723 N skall lagras torrt och svalt.
Hållbarhet	Vid föreskriven lagring i oöppnad förpackning är lagringstiden 12 månader efter tillverkningsdatum.



Tekniska data	
Kemisk bas	Portlandcement, utvald ballast, tillsatsmaterial och polymermodifiering.
Densitet	Bruk i färskt tillstånd ~ 2,00 kg/l.
Gradering	D _{max} : 0,40 mm.
Lagertjocklek	Min 1,0 mm och max 5,0 mm per lager.
pH_{H2O}	~ 120
pCO₂	~ 2,700
Längdutvidgnings-Koefficient (EN 1770)	10,5 × 10 ⁻⁶ m/(m × °C)

Mekaniska/fysiska egenskaper

Tryckhållfasthet (EN 196-1) ~ 40 MPa (efter 28 dygn)

Böjhållfasthet (EN 196-1) ~ 8-9 MPa (efter 28 dygn)

Vidhäftningshållfasthet mot betong (EN 1542) ~ 2,0 MPa (efter 28 dygn)

Krav Krav enligt EN 1504-3 klass R3 (prov med förhållande vatten:pulver =18%)

	Provningsmetod	Resultat (ITT resultat)	Krav (R3)
Tryckhållfasthet	EN 12190	42.9 N/mm ² (MPa)	≥ 25 N/mm ² (MPa)
Kloridjoninnehåll	EN 1015-17	< 0,01%	≤ 0,05%
Kapillär adsorption	EN 13057	0,23 kg.m ⁻² .h ^{-0.5}	≤ 0,5 kg.m ⁻² .h ^{-0.5}
Karbonatiserings-resistens	EN 13295	Ok	Lägre än kontroll
Elasticitetsmodul	EN 13412	18,0 kN/mm ² (GPa)	≥ 15 kN/mm ² (GPa)
Termisk kompatibilitet Del 1: Frost-tining	EN 13687-1	2,3 N/mm ² (MPa)	≥ 1,5 N/mm ² (MPa)
Vidhäftning	EN 1542	2,8 N/mm ² (MPa)	≥ 1,5 N/mm ² (MPa)

System-information

Sika[®] MonoTop[®] -723 N ingår i Sika[®] Repair System. Detta följer relevant del av europeiska standarden EN 1504 och innefattar:

Vidhäftningsförbättrande slamma och korrosionsskydd:

Sika[®] MonoTop[®]-910 N Normal användning

SikaTop[®] Armatec[®]-110 EpoCem[®] Höga krav

Icke-konstruktivt repareringsbruk:

Sika[®] MonoTop[®]-211 RFG R2 snabbhärdande reparationsbruk.

Konstruktivt repareringsbruk:

Sika[®] MonoTop[®]-352 N/-352 NFG R3 lättviktsreparationsbruk

Sika[®] MonoTop[®]-412 N/-412 NFG R4 reparationsbruk

Sika[®] MonoTop[®]-723 N R3 portättnings- och utjämningsbruk

Applikation

Åtgång	Detta beror på underlagets råhet och det applicerade lagrets tjocklek. Som riktvärde: ~1,7 kg pulver per m ² per mm tjocklek. 1 säck ger ca 14,7 liter bruk.
Arbetbarhet	~ 40 minuter vid +23°C.
Appliceringstemperatur	Omgivande temperatur: Min +5°C. Max +35°C Underlagets temperatur: Min +5°C. Max +35°C
Underlagets kvalitet	<u>Betong:</u> Betongen skall vara fri från damm, smuts och annat löst material som kan minska vidhäftningen eller hindra sugning eller vätning av reparationsmaterial Hänvisning till EN1504-10 för specifika krav.
Förberedande arbete	<u>Betong:</u> Uppluckrad, svag, och försämrad betong skall avlägsnas på lämpligt sätt. Ytan skall förvattnas rikligt och uttorkning förhindras fram till applicering av den vidhäftningsförbättrande slamman. Ytan skall ha ett mörkt, matt utseende utan glans. Ytporer och håligheter skall inte innehålla vatten.
Utförandeinstruktioner	
Blandningsförhållande (vatten:pulver)	~ 4,5 liter vatten till 25 kg pulver
Blandning	Sika® MonoTop®-723 N blandas med en elektrisk lågvarvig bormaskin (<500 varv per minut) med visp eller liknande. Vid liten blandningsmängd kan blandandet också utföras manuellt. Håll föreskriven vattenmängd i blandningskärl och tillsätt långsamt pulverdelen under konstant och långsam omrörning. Blanda ordentligt, minst 3 minuter, tills önskad konsistens erhålls.
Applikationsmetod	Sika® MonoTop®-723 N kan appliceras antingen manuellt med traditionella tekniker eller mekaniskt med våtsprutningsutrustning. Applicera med murslev och skrubba ned med rivbräda eller fuktig svamp.
Efterbehandling	Som riktvärde kan Sika® MonoTop®-723 N beläggas 4 dagar efter applicering (3 dagar härdning + 1 dag torkning) med Sikagards® utbud av skyddsbeläggningar. För andra emulsionsfärger, hänvisas det till tillverkarens datablad/dokumentation. Skydda det färska bruket från tidig fuktavgång med lämplig metod.
Rengöring av utrustning	Rengör verktyg och utrustning med vatten omedelbart efter användning. Härdat material kan avlägsnas med Sika® NeatCrete betongrengöringsmedel eller på mekanisk väg.
Restriktioner i Utförandet	■ Hänvisning till Metodbeskrivning av betongrenovering med Sika® MonoTop®-systemet för mer information om förberedande arbete med underlaget eller till rekommendationerna i EN-1504-10. ■ Undvik applicering i direkt solljus och/eller stark vind. ■ Överskrid inte den rekommenderade mängden vatten. ■ Applicera endast på stark, förarbetad yta med minst 25 N/mm² tryckhållfasthet. ■ Tillsätt inte ytterligare vatten under ytbearbetningen då detta orsakar missfärgning och sprickbildning. ■ Skydda färskt, nyapplicerat material mot frysning.
Giltighet	All teknisk data presenterad i detta Produktdatablad är baserad på laborietester. Verkliga uppmätta värden kan variera på grund av omständigheter utom vår kontroll.

CE-märkning

Den europeiska standarden EN-1504-3 "Produkter och system för skydd och reparation - del 3 Reparation" specificerar identifiering, prestanda (inkl beständighet) och säkerhet för produkter och system vilka ska användas för reparation av betongytor (hus- eller anläggningskonstruktioner)

Icke-konstruktiv reparation faller under denna specifikation - de måste CE-märkas med Annex Za.2, tabell Za.2 överensstämmelse 2+ och uppfylla kraven från det givna mandatet i EU:s byggproduktdirektiv (89/106/CE).

CE		
1139		Notified Body Certification Number
Sika Österreich GmbH Dorfstrasse 23 A-6700 Bludenz		Assigned number by COP to the producing company
08		Year of CE marking (last 2 digits)
1139-CPD-1234/08 EN 1504-3 Portättnings- och utjämningsbruk PCC bruk (baserat på polymeriskt, hydrauliskt cementbruk)		Number of the FPC certificate
Tryckhållfasthet	Klass R3	
Kloridjoninnehåll	≤0,05 %	
Vidhäftning	≥1.5 MPa	
Karbonatiseringsresistens	Ok	
Termisk kompatibilitet. Del 1:Frost-tining	≥1.5 MPa	
Elasticitetsmodul	≥15 GPa	
Kapillär adsorption	≤0.5 kg/(m ² xh ^{0.5})	
Brandklassning	Klass A1	
Farliga substanser	I enlighet med 5.4	

Hälsa & Miljö**Hälsa & Miljö**

För information och råd om säker hantering, förvaring och avfallshantering av kemiska produkter hänvisas användare till produktens Säkerhetsdatablad innehållande fysiska, ekologiska, toxikologiska och andra säkerhetsrelaterade data.

Lagstiftning

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



2.3.4.3 *Sika i Sverige AB (Fogmassor)*

Sikaflex® PRO-3

1-komponents fukthärdande, polyuretanbaserad fogmassa. Klass 25 HM enligt ISO 11600



Användning Beskrivning	Sikaflex® PRO-3 är en 1-komponents högmodulär, elastisk fogmassa med hög mekanisk resistans. Sikaflex® PRO-3 kan användas inom- och utomhus.		
Användningsområde	Sikaflex® PRO-3 är en golvfogmassa lämplig för många områden såsom: ■ Anslutningsfogar mellan golv/trappa och vägg ■ Anslutningsfogar mellan golv och maskinutrustning ■ Rörelse- och anslutningsfogar i golv ■ Inne- och utepåläggningar för gångtrafik och trafikytor så som parkeringshus ■ Lager- eller produktionsytor i livsmedelsindustri ■ Fogar i keramiska plattor i publik miljö ■ Fogar i spillvattentankar eller i reningsverk ■ Golvfogar i tunnelkonstruktioner ■ Applikationer i renrum		
Egenskaper/fördelar	■ Väldigt god vidhäftning mot många olika material ■ Lösningssmedelsfri och luktfri (enligt EU regler) ■ Högmodulär fogmassa med stor rörelseförmåga 25% (ISO 9047) ■ Hög mekaniskt och kemiskt motstånd ■ Väldigt goda appliceringsegenskaper. Rinner ej ■ Mycket låga utsläpp		
Tester/Godkännanden	Uppfyller kraven enligt ISEGA Certifikat för livsmedel. EMICODE EC 1 ^{plus} R mycket låga utsläpp Överensstämmer med BS 6920 Dricksvattengodkänd Överensstämmer med EN 15651-4 PW Ext-Int CC 25 HM Överensstämmer med ISO 11600 F 25 HM DIBT spillvatten test CSM TVOC (ISO-6,8) CSM biologiskt resistent: väldigt bra Resistent mot Diesel och jetbränsle enligt DIBT riktlinjer		
Specifik miljö klass	LEED® EQc 4,1	SCAQMD, regel 1168	BAAQMD, reg. 8, regel 51
	Godkänt	Godkänt	Godkänt

Produkt Data

Färger	600 ml påse - betonggrå 600 ml påse - mellangrå, svart OBS! Beställningsvara
Förpackning	600 ml påse kartong om 20 st
Lagringsförhållanden/hållbarhet	15 månader från produktionsdatum lagrad i oskadad, oöppnad originalförpackning, under torra förhållanden, skyddad från direkt solljus och i temperaturer mellan +5°C och +25°C.

Tekniska data

Kemisk bas	i-Cure® teknologi polyuretan	
Densitet	~1,35 kg/l	(CQP ¹)006-4, ISO 1183-1)
Skinnbildningstid	~60 minuter ²⁾	(CQP019-1)
Härtningshastighet	~3,5 mm efter 24 timmar ²⁾	(CQP 049-2)
Rörelseförmåga	±25%	(ISO 9047)
Fogdimensionering	Min./max. fogbredd = 10/35 mm	
Flöde	0 mm, (20 mm profil, 50 °C)	(CQP 061-4, ISO 7390)
Temperaturbeständighet	-40°C till +70°C	
Rivhållfasthet	~8 N/mm ²	(CQP 045-1, ISO 34)



Hårdhet Shore A	~37 efter 28 dagar ²⁾	(CQP 023-1, ISO 868)
Elasticitetsmodul	~0,6 N/mm ² efter 28 dagar ^{2) 3)} ~1,1 N/mm ² vid 100% töjning (-20°C)	(CQP 020-1, ISO 8339)
Brottöjning	~600% efter 28 dagar ²⁾	(CQP 036-1, ISO 37)
Elastisk återgång	>90% ²⁾	(ISO 7389)
Kemikaliebeständighet	Beständig mot söt- och saltvatten, utspädda alkalier, cementbruk och vatten-baserade rengöringsmedel. Diesel och flygbränsle enligt DIPT riktlinjer. Ej beständig mot alkoholer, organiska syror, koncentrerade syror och baser, klorerade bränslen och aromatiska kolväten.	

1) Sika Corporate Quality Procedure

2) 23°C / 50% r.h.

3) conditioning: Method B

Appliceringsdetaljer

Åtgång/ Fogdimensionering	Fogbredden måste alltid anpassas efter fogmassans rörelseförmåga. Generellt måste fogbredden vara >10 mm och <35 mm. Vid golvfogning måste förhållandet fogbredd/djup dimensioneras ~1:0,8.
--------------------------------------	---

För fogar med en max. temperaturskillnad på 40°C

Elementlängd	2 m	4 m	6 m	8 m	10 m
Min fogbredd	10 mm	10 mm	10 mm	15 mm	20 mm
Fogdjup topp bottningslist	10 mm	10 mm	10 mm	12 mm	15 mm

För fogning ute eller där max. temperaturskillnad är 80°C

Elementlängd	2 m	4 m	5 m	6 m	8 m
Min fogbredd	10 mm	15 mm	18 mm	20 mm	30 mm
Fogdjup topp bottningslist	10 mm	12 mm	15 mm	15 mm	25 mm

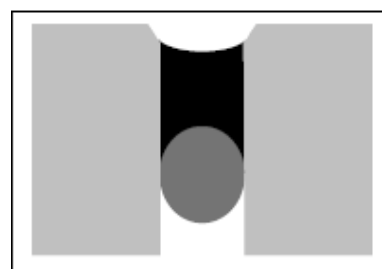
Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade belastning, dess konstruktion och dimension.

Fogar <10 mm får anses som tätning av oplanerad spricka eller springa och kan inte beräknas som en rörelsefog.

Åtgång

Fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	10 mm	12-15 mm	17 mm	20 mm	25 mm
Foglängd / 600 ml	~6 m	~2,5-3,0 m	~1,8 m	~1,2 m	~0,8 m
Foglängd / 300 ml	~3 m	~1,3-1,5 m	~0,9 m	~0,6 m	~0,4 m

Använd alltid bottningslist av polyeten med slutna celler.



Fylld fog (ingen smutsansamling)

Tryckt fog (inget mekaniskt slitage)

Krav på underlag

Rent och torrt, homogent, fritt från olja och fett, damm och lösa partiklar. Cementutfällningar måste avlägsnas.

Förbehandling	<u>Primning:</u> För att säkerställa god vidhäftning rekommenderas alltid primning. För korrekt bedömning se Sika primertabell, www.sika.se. För tveksamma fall skall förprov göras eller kontakt tas med vår tekniska avd. Vid fogning av målade betongelement <u>måste</u> kontaktytorna skrapas rena och primas. Fogning direkt mot betongelementfärg kan ge släppor pga separation i färgskiktet. Viktigt: Primers är endast vidhäftningsförbättrare. De ersätter inte en korrekt rengöring och förstärker inte underlaget. Primers förbättrar beständigheten hos fogen.
Appliceringsförhållanden/ Begränsningar	
Applicerings temperatur	+5°C min./+40°C. min. 3 °C över daggpunkt
Arbetsbarhet/pinning	~45 minuter ²⁾
Underlagets fukthalt	Torr
Appliceringsmetod/ Verktyg	Sikaflex® PRO-3 är färdig att använda direkt ur påsen. Förbered fogen och underlaget enligt rekommendation. Montera bottningslist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera påsen i lämplig appliceringspistol och applicera Sikaflex® PRO-3 i fogen. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex® - PRO-3 måste pressas ned i fogen för att fullständig kontakt med fogens sidor ska uppnås. Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpen måste avlägsnas innan skinnbildning sker. Slutligen glättas ytan med lämpligt glättningsmedel.
Rengöring	Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika® Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.
Ytterligare dokument tillgängliga	■ Säkerhetsdatablad (MSDS) ■ Förbehandling/primertabell ■ Metodbeskrivning Fogning ■ Metodbeskrivning underhåll och renovering
Värt att notera/ Begränsningar	■ Elastiska fogmassor bör ej övermålas. ■ Kompatibla färger bör inte täcka fogens kanter mer än 1 mm in. ■ Kompatibiliteten måste testas enligt DIN 52 452-2. Färgen kan i värsta fall upplösa/förstöra eller påverka fogmassans flexibilitet och konstruktionen blir då otät eller släppor kan uppstå. ■ Färgavvikelse kan uppstå pga exponering av kemikalier, höga temperaturer, UV-strålning (speciellt vit fogmassa). En färgavvikelse betyder dock inte att fogmassans egenskaper eller beständighet försämras. ■ För fogning mot natursten, kontakta Sika Sverige AB. ■ Använd inte Sikaflex® PRO-3 för fogning av glas, mot bituminösa underlag, naturgummi, EPDM-gummi eller mot byggmaterial som kan utsöndra oljor, mjukgörare eller lösningsmedel vilka kan påverka fogmassan negativt. ■ Använd inte Sikaflex® PRO-3 för att tätta simbassänger. ■ Mixa inte fogmassan eller exponera ohärdad massa med ämnen som kan reagera med isocyanater, speciellt alkoholer som ofta finns i förtunnare, rengöringsmedel och mögelrengöringsmedel. Sådana ämnen kan störa eller förstöra krossbindningen vid härdning av produkten.
Värdegrund	Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laboratorietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.
Hälsa & Miljö	
Hälsa & Miljö	Se separat säkerhetsdatablad.
Lagstiftning	Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se .



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



Sikaflex®-11FC+

1-komponents fukthärdande, polyuretanbaserad
lim- och fogmassa



Användning	Sikaflex®-11FC+ är en 1-komponents högmodulär, elastisk fogmassa. Produkten är registrerad och uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA. Sikaflex®-11FC+ kan användas inom- och utomhus.		
Beskrivning			
Användningsområde	För fogning inom byggnadsindustrin där man önskar ett fogmaterial med en högre modul men mindre rörelseförmåga. Anslutningsfogar mellan golv/trappa och vägg Anslutningsfogar mellan golv och maskinutrustning Skarvtätning och fogning av ventilationskanaler Universaltätning och limning inom metall och träkonstruktioner		
Egenskaper/fördelar	Väldigt god adhesion mot många olika material Hög rivhållfasthet Högmodulär fogmassa Väldigt goda appliceringsegenskaper. Rinner ej Mycket god väder- och åldringsbeständighet		
Miljöinformation	Lösningsmedelsfri Luktfri Återvinningsbar aluminiumförpackning 600 ml och 300 ml		
Tester/Godkännanden	Uppfyller kraven enligt ISEGA Certifikat för livsmedel. EMICODE EC 1 Plus R"mycket låg emission" WRAS Dricksvattengodkänd Klass 25 HM enligt ISO 11600		
Betyg	LEED® EQc 4.1 Godkänt	SCAQMD, Rule 1168 Godkänt	BAAQMD, Reg. 8, Rule 51 Godkänt

Produkt Data

Färger	300 ml patron - vit, betonggrå, brun, svart. 600 ml påse - vit, betonggrå, svart, ljusgrå
Förpackning	300 ml patron, 12 patroner per kartong. 20 st 600 ml per kartong
Lagringsförhållanden/hållbarhet	15 månader från produktionsdatum lagrad i oskadad, oöppnad originalförpackning, under torra förhållanden, skyddad från direkt solljus och i temperaturer mellan +10°C och +25°C.

Tekniska data

Typ	1-komponents polyuretan, fukthärdande
Densitet	~ 1,3 kg/l
Skinnbildningstid	~ 70 minuter (+23°C/50% r.h.)
Härdningshastighet	~ 3,5 mm efter 24h (+23°C/50% r.h.)
Fogdimensionering	Min./max. fogbredd = 10/30 mm
Flytmostånd	0 mm, mycket bra
Temperaturbeständighet	-40°C till +80°C
Rivhållfasthet	~ 8 N/mm
Hårdhet Shore A	~ 37 efter 28 dagar (+23°C/50% r.h.)
E-Modul	~ 0,6 N/mm ² efter 28 dagar (+23°C/50% r.h.)
Brottöjning	~ 700% efter 28 dagar (+23°C/50% r.h.)
Elastisk återgång	> 80% efter 28 dagar (+23°C/50% r.h.)
Kemikaliebeständighet	Beständig mot söt- och saltvatten, utspädda alkalier, cementbruk och vattenbaserade rengöringsmedel. Ej beständig mot alkoholer, organiska syror, koncentrerade syror och baser, klorerade och aromatiska kolväten, bränslen.



Appliceringsdetaljer

Åtgång/ Fogdimensionering

Fogbredden måste alltid anpassas efter fogmassans rörelseförmåga. Generellt måste fogbredden vara > 10 mm och < 35 mm. Vid golfogning måste förhållandet fogbredd/djup dimensioneras ~ 1 : 0.8.
Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade belastning, dess konstruktion och dimension.
Fogar < 10 mm får anses som tätning av oplanerad spricka eller springa och kan inte beräknas som en rörelsefog.

Beräknad åtgång

Fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	10 mm	12-15 mm	17 mm	20 mm	25 mm
Foglängd / 300 ml	~ 3 m	~ 1,5 m	~ 0,9 m	~ 0,6 m	~ 0,4 m

Minsta fogbredd vid fogning runt fönster: 10 mm

Bottning: Använd endast godkänd botteningslist av polyetenskum och med slutna celler.

Åtgång/Flexibel limning

Punktlimning

1 patron till 100*3 cm punkter av Sikaflex®-11FC⁺ (Diameter 3 cm 0,4 cm tjock).

Stränglimning

1 patron till 12 m Sikaflex®-11FC⁺ med triangulerat munstycke 5*5 mm.
0,2-0,6 kg/m² beroende på limnings area och material.

Krav på underlag

Rent och torrt, homogent, fritt från olja och fett, damm och lösa partiklar.
Cementutfällningar måste avlägsnas.

Förbehandling

Primning: För att säkerställa god vidhäftning rekommenderas alltid primning.
För korrekt bedömning se Sika primertabell, www.sika.se.

För tveksamma fall skall förprov göras eller kontakt tas med vår tekniska avd. Vid fogning av målade betongelement måste kontaktytorna skrapas rena och primas. Fogning direkt mot betongelementfärg kan ge släppor pga separation i färgskiktet. Viktigt: Primers är endast vidhäftningsförbättrare. De ersätter inte en korrekt rengöring och förstärker inte underlaget.

Primers förbättrar beständigheten hos fogen.

Applicerings- förhållanden/ Begränsningar

Appliceringstemperatur +5°C till +40°C min. 3 °C över daggpunkt

Underlagets fukthalt Torrt

**Appliceringsmetod/
Verktyg** Sikaflex®-11FC⁺ är färdig att använda direkt ur patronen.

Förbered fogen och underlaget enligt rekommendation. Montera botteningslist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera patronen i lämplig appliceringspistol och applicera Sikaflex®-11FC⁺ i fogen. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex®-11FC⁺ måste pressas ned i fogen för att fullständig kontakt med fogens sidor ska uppnås.

Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpen måste avlägsnas innan skinnbildning sker. Slutligen glättas ytan med lämpligt glättningsmedel.

Rengöring

Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika® Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.



Värt att notera/ Begränsningar

Elastiska fogmassor bör ej övermålas.

Kompatibla färger bör inte täcka fogens kanter mer än 1 mm in.
Kompabiliteten måste testas enligt DIN 52 452-2.

Färgavvikelse kan uppstå pga exponering av kemikalier, höga temperaturer, UV-strålning (speciellt vit fogmassa). En färgavvikelse betyder dock inte att fogmassans egenskaper eller beständighet försämras.

För fogning mot natursten, kontakta Sika Sverige AB.

Använd inte Sikaflex®-11FC⁺ för fogning av glas, mot bituminösa underlag, naturgummi, EPDM-gummi eller mot byggmaterial som kan utsöndra oljor, mjukgörare eller lösningsmedel vilka kan påverka fogmassan negativt.

Använd inte Sikaflex®-11FC⁺ för att täta simbassänger.

Ej lämplig för fogar utsatta för vattentryck eller permanent vattenbelastning

Värdegrund

Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laboratorietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

Hälsa & Miljö

Hälsa & Miljö

Se separat säkerhetsdatablad.

Lagstiftning

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.

Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



SikaHyflex®-250 Façade

Övermålningsbar*, 1-komponent väderbeständig högkvalitets fogmassa för betong, murverk, EIFS-fasader

(*Se avsnitt viktigt att veta begränsningar)

</

1) Sika Corporate Quality Procedure

2) 23°C / 50% r.h.

3) Konditionering metod B



Applicerings- detaljer

Åtgång/ fogdimensionering

Fogdimensioneringen måste anpassas utifrån rörelseförmågan hos fogmassan. Generellt måste fogbredden vara >10 mm och <40 mm. Förhållandet fogbredd, fogdjup skall vara ~ 2 : 1. Fogdjup mer än 15 mm skall undvikas.

Standarddimensionering för betongelement enligt DIN 18 540/tabell 3:

Elementlängd	2 m	2 - 3,5 m	3,5 - 5 m	5 – 6,5 m	6,5 - 8 m
Beräknad fogbredd	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm	35 mm
Min. fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	15 mm

Minsta fogbredd runt fönster: 10 mm

Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade belastning, dess konstruktion och dimension.

Följ SFR-Rekommendation NR 1 för dimensionering av fogning mellan fasadelement av betong.

Ungefärlig åtgång:

Fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	8 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Foglängd / 600 ml	~ 7,5 m	~ 5 m	~ 3 m	~ 1,6 m	~ 1,3 m

Bottning:

Använd endast bottningslist av polyetenskum med slutna celler.

Förarbete / Priming

Rent och torrt. Homogent. Fritt från olja och fett, damm och lösa eller sköra partiklar. Cementutfällningar, lösa partiklar samt färg måste avlägsnas. Slipning av underlaget ökar vidhäftning.

Icke porösa underlag

Glaserad kakel, pulverlackad metall, aluminium, anodiserad aluminium, rostfritt och galvaniserat stål skall slipas med en fingraderad slipduk och Sika® Aktivator-205 applicerad med en ren trasa. Före applicering av fogmassan skall den avlufta minst 15 min.

Alla andra underlag av metall måste förbehandlas med SikaPrimer®-3N (använd pensel) efter slipning. Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar)

PVC måste förbehandlas med SikaPrimer®-215 (använd pensel). Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar)

Porösa underlag

Porösa underlag så som betong, lättbetong, cementbaserat puts, murbruk, tegel natursten. Måste förbehandlas med SikaPrimer®-3N (använd pensel eller roller).

Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar)

Primer är vidhäftningsförbättrare de ersätter ej korrekt förarbete, rengöring av underlaget eller förbättrar underlagets styrka nämnvärt. Primer förbättrar livslängden och funktionen på en fog. *Alla fasadfogar eller fogar som utsätts för vattenbelastning skall förbehandlas med primer.*

För detaljerad information om olika förbehandlings se Primertabell för Sikaflex® / SikaBond® eller konsultera Sikas tekniska avdelning.

Applicering / verktyg

SikaHyflex®-250 Façade är färdig att använda direkt ur förpackningen.

Förbered fogen och underlaget enligt SFR-rekommendation 1 avs. Fogytornas lämplighet ur vidhäftningssynpunkt.

Montera bottningslist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera förpackningen i lämplig appliceringspistol och applicera SikaHyflex®-250 Façade. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor.

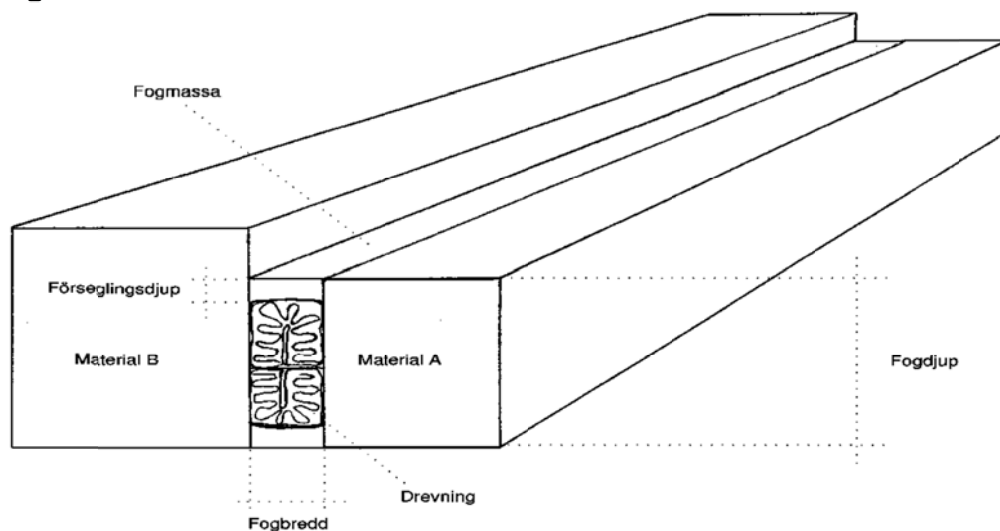
SikaHyflex®-250 Façade trycks försiktigt ned i fogen och ut åt sidorna så att fullständig kontakt med fogens sidor uppnås.

Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejp måste avlägsnas innan skinnbildning sker. Slutligen glättas ytan med lämpligt glättningsmedel och verktyg.

Rengöring av verktyg

Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika® Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.

Brandfogning



Brandklass Tg-bevis nr 0158/05	Förseglings- material	Material (A/B)	Fogdjup	Fogbredd	Förseglings- djup	Drevmaterial	Drevdjup (mm)
EI-90	SikaHyflex® - 250 Façade	Trä/Lbtg	95	30	ca 12	Sika® Brand- bottningslist RV585	71

Ytterligare dokument tillgängliga

- Säkerhetsdatablad (MSDS)
- Förbehandling/primertabell
- Metodbeskrivning Fogning
- Metodbeskrivning underhåll och renovering
- Tekniskmanual fasadfogning

Viktigt att veta / Begränsningar

SikaHyflex®-250 Façade kan övermålas med vanliga färgsystem. Färgen måste kompatibilitets testas genom att utföra förtest, bäst resultat fås på fullt uthärdad fogmassa. Vänligen notera att elastiska fogmassor bör generellt inte övermålas. Om övermålnings sker kan krackelering och klubbighet samt viss missfärgning uppstå. Färgen kan i värsta fall upplösa/förstöra eller påverka fogmassans flexibilitet och konstruktionen blir då otät eller släppor kan uppstå. Färgvariationer hos fogmassan kan uppstå om det exponeras av kemikalier, höga temperaturer eller UV-strålning. Sådana missfärgningar påverkar dock inte fogmassans tekniska egenskaper eller hållbarhet negativt. Innan användning mot natursten bör Sikas tekniska avdelning konsulteras. Använd inte SikaHyflex®-250 Façade vid försegling av glas, mot bitumenbaserade ytor, naturgummi, EPDM-gummi eller mot byggnadsmaterial som avger oljor, mjukgörare eller lösningsmedel som kan påverka fogmassan negativt. Använd inte SikaHyflex®-250 Façade som fogmassa i simbassänger, under vatten eller i fogar med vattentryck. Skydda ohärdad fogmassa från exponering av alkoholer typ T-röd och liknande då detta påverkar fogmassans härdning.

Värdegrund

Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laboratorietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

Hälsa & Miljö Hälsa & Miljö Lagstiftning

Se separat säkerhetsdatablad.

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se

3



SikaHyflex®-250 Façade 3/3

Sikaflex®-Construction⁺

1-komponent, flexibel fasadfogmassa för betong och murverk

Produkt-beskrivning/ Användning	Sikaflex®-Construction ⁺ är en 1-komponent, fukthärdande, elastisk fogmassa lämplig för rörelse- och anslutningsfogar i fasader. Produkten är registrerad och uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA.		
Egenskaper/Fördelar	■ Mycket god väder och åldringsbeständighet ■ Härdning utan bubblor ■ Låg belastning på vidhäftningsytorna ■ Bra appliceringsegenskaper lättsprutad och lätt glättad ■ Mycket bra vidhäftning till många underlag ■ Lukt och lösningsmedelsfri (enligt EU regler) ■ Mycket låga utsläpp ■ Ytstruktur: - något ojämn torrpinnad - slät våtpinnad		
Godkännanden/ Tester	Överensstämmer med EN15651-1 F Inne-Ute CC (kallt klimat) 25 HM Överensstämmer ISO 11600 F 25 HM Överensstämmer ASTM C920 class 35 EMICODE EC 1 ^{PLUS} R, mycket låga utsläpp M1 (bästa val för bra inomhus miljö)		
Betyg	LEED® EQc 4.1	SCAQMD, Rule 1168	BAAQMD, Reg. 8, Rule 51
	Godkänt	Godkänt	Godkänt

Tekniska Data

Kulör	Betonggrå, Vit, Svart	
Kemisk Bas	i-Cure [®] teknologi polyuretan	
Densitet	~1,44 kg/l ²⁾	(CQP ¹⁾ 006-4, ISO 1183-1)
Flytmostånd	0 mm (20 mm profil, 50 ^o C)	(CQP 061-4, ISO 7390)
Skinbildningstid	~65 minuter ²⁾	(CQP 019-1)
Arbetsbarhet (Pinntid)	~50 minuter	(CQP 019-2)
Härdningshastighet	~3 mm/dygn ²⁾	(CQP 049-2)
Rörelseförmåga	±25%	(ISO 9047)
	±35%	(ASTM C719)
Hårdhet Shore A	~28 efter 28 dygn ²⁾	(CQP 023-1, ISO 868)
Draghållfasthet	~0,9 N/mm ² ²⁾	(CQP 036-1, ISO 37)
Rivhållfasthet	~5,0 N/mm ² ²⁾	(CQP 045-1, ISO 34)
Elasticitetsmodul	~0,45 N/mm ² vid 100% töjning ^{2) 3)}	(CQP 020-1, ISO 8339)
	~1,10 N/mm ² vid 100% töjning (-20°C) ³⁾	
Brottöjning	~800% ²⁾	(CQP 036-1, ISO 37)
Elastisk återgång	> 90% ^{2) 3)}	(ISO 7389)
Appliceringstemperatur	+5°C till +40°C min. 3 ^o C över daggpunkt	
Temperaturbeständighet	-40°C till +70°C	
Förpackning	600 ml påse, 20 st/kartong, 48 kartonger (960st)/pall	
Lagringsförhållanden/ Lagringstid	15 månader från produktionsdatum lagrad i oskadad originalförpackning under torra förhållanden och skyddad från direkt solljus i temperaturer mellan +5°C och +25°C.	

¹⁾ Sika Corporate Quality Procedure

²⁾ 23°C / 50% r.h.

³⁾ Conditioning: Method B



Appliceringsdetaljer

Åtgång/ fogdimensionering

Fogdimensioneringen måste anpassas utifrån rörelseförmågan hos fogmassan. Generellt måste fogbredden vara >10 mm och <40 mm. Förhållandet fogbredd, fogdjup skall vara ~ 2 : 1. Fogdjup mer än 15 mm skall undvikas.

Standarddimensionering för betonelement enligt DIN 18 540/tabell 3:

Elementlängd	2 m	2 - 3,5 m	3,5 - 5 m	5 - 6,5 m	6,5 - 8 m
Beräknad fogbredd	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm	35 mm
Min. fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	15 mm

Minsta fogbredd runt fönster: 10 mm

Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade belastning, dess konstruktion och dimension.

Följ SFR-Rekommendation NR 1 för dimensionering av fogning mellan fasadelement av betong.

Ungefärlig åtgång:

fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	8 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Foglängd/600 ml	~ 7,5 m	~ 5 m	~ 3 m	~ 1,6 m	~ 1,3 m

Bottning:

Använd endast botteningslist av polyetenskum med slutna celler.

Förarbete/Priming

Rent och torrt. Homogent. Fritt från olja och fett, damm och lösa eller sköra partiklar. Cementutfällningar, lösa partiklar samt färg måste avlägsnas. Slipning av underlaget ökar vidhäftning.

Icke porösa underlag

Glaserad kakel, pulverlackad metall, aluminium, anodiserad aluminium, rostfritt och galvaniserat stål skall slipas med en fingraderad slipduk och Sika® Aktivator-205 applicerad med en ren trasa. Före applicering av fogmassan skall den avlufta minst 15 min.

Alla andra underlag av metall måste förbehandlas med SikaPrimer®-3N (använd pensel) efter slipning. Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar).

PVC måste förbehandlas med SikaPrimer®-215 (använd pensel). Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar).

Porösa underlag

Porösa underlag så som betong, lättbetong, cementbaserat puts, murbruk, tegel natursten. Måste förbehandlas med SikaPrimer®-3N (använd pensel eller roller). Primer skall torka minst 30 min före applicering av fogmassa (max 8 timmar).

Primer är vidhäftningsförbättrare de ersätter ej korrekt förarbete, rengöring av underlaget eller förbättrar underlagets styrka nämnvärt. Primer förbättrar livslängden och funktionen på en fog. *Alla fasadfogar eller fogar som utsätts för vattenbelastning skall förbehandlas med primer.*

För detaljerad information om olika förbehandlingar se Primertabell för Sikaflex®/SikaBond® eller konsultera Sikas tekniska avdelning.

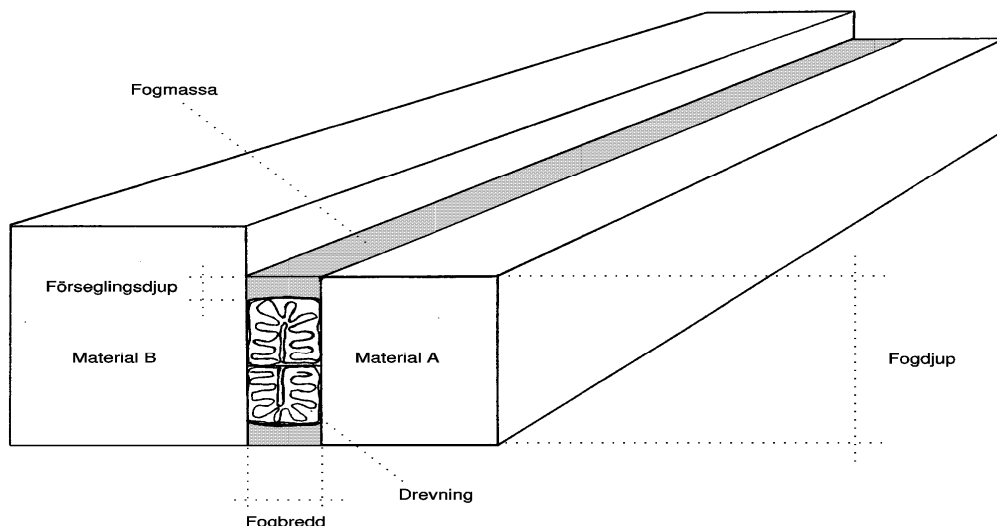
Applicering / verktyg

Sikaflex®-Construction+ är färdig att använda direkt ur förpackningen. Förbered fogen och underlaget enligt SFR-rekommendation 1 avs. Fogytornas lämplighet ur vidhäftningssynpunkt. Montera botteningslist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera förpackningen i lämplig appliceringspistol och applicera Sikaflex®-Construction+. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex®-Construction+ trycks försiktigt ned i fogen och ut åt sidorna så att fullständig kontakt med fogens sidor uppnås. Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpens måste avlägsnas innan skinnbildning sker. Slutligen glättas ytan med lämpligt glättningsmedel och verktyg.

Rengöring av verktyg

Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika® Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.

Brandfogning



Brandklass	Förseglingsmaterial	Material (A/B)	Fogdjup	Fogbredd	Förseglingsdjup	Drevdjup (mm)
Test P703653						
EI-90	Sikaflex®-Construction ⁺	Trä/Lbttg	95	30	ca 12	71

Ytterligare dokument tillgängliga

- Säkerhetsdatablad (MSDS)
- Förbehandling/primertabell
- Metodbeskrivning Fogning
- Metodbeskrivning underhåll och renovering
- Tekniskmanual fasadfogning

Viktigt att veta / Begränsningar

Sikaflex®-Construction⁺ kan övermålas med vanliga färgsystem. Färgen måste kompatibilitetstestas genom att utföra förtest, bäst resultat fås på fullt uthärdad fogmassa. Vänligen notera att elastiska fogmassor bör generellt inte övermålas. Om övermålning sker kan krackelering och klubbighet samt viss missfärgning uppstå.

Färgvariationer hos fogmassan kan uppstå om det exponeras av kemikalier, höga temperaturer eller UV-strålning. Sådana missfärgningar påverkar dock inte fogmassans tekniska egenskaper eller hållbarhet negativt.

Innan användning mot natursten bör Sikas tekniska avdelning konsulteras. Använd inte Sikaflex®-Construction⁺ vid försegling av glas, mot bitumenbaserade ytor, naturgummi, EPDM-gummi eller mot byggnadsmaterial som avger oljor, mjukgörare eller lösningsmedel som kan påverka fogmassan negativt.

Använd inte Sikaflex®-Construction⁺ som fogmassa i simbassänger, undervatten eller i fogar med vattentryck.

Skydda ohärdad fogmassa från exponering av alkoholer typ T-röd och liknande då detta påverkar fogmassans härdning.

Värdegrund

Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laboratorietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

Hälsa & Miljö

Hälsa & Miljö

Se separat säkerhetsdatablad.

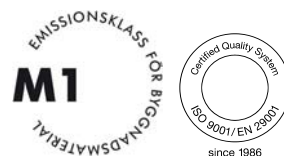
Lagstiftning

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



Sikaflex® AT-Connection

Universalfogmassa

Användning Beskrivning	Sikaflex® AT-Connection är en 1-komponents fukthärdande elastisk fogmassa baserad på en silanterminerad polymer. Utmärkt till anslutnings- och rörelsefogar mellan porösa och fasta material. Sikaflex® AT-Connection är luktsvag och lösningsmedelsfri EC 1 mycket låg emission vilket gör den lämplig till användning både inom- och utomhus.
Användning	Sikaflex® AT-Connection uppfyller kraven för alla typer av rörelsefogar vid anslutningar, runt dörrar och fönster, balkongbalustrader, fasad- och takbeklädnader och många andra fogar där tätning med rörelsefog krävs. Produkten är registrerad och uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA.
Fördelar	■ Rörelseförmåga 25% ■ Silikonfri och övermålningsbar* ■ Fäster på både porösa och icke porösa underlag ■ Primerfri på många underlag ■ God väder- och åldringsbeständighet ■ Luktsvag och lösningsmedelsfri (enligt EU regler) ■ Utmärkta appliceringsegenskaper (lätt att extrudera och glätta) ■ Goda mekaniska egenskaper ■ Godkänd för brandfogning EI-120 (Se bild brandfogning) (*Se avsnitt "appliceringsförhållanden")
Godkännanden/Tester	Överensstämmer med ISO 11600 F 25 HM Överensstämmer med EN 15651 F Inne-Ute CC (kallt klimat) klass 25 HM Brandtest EN1366-4:2006 EN 1363-1:1999 och i tillämpliga delar EN 1363-2:1999 SP Borås Godkänd EI-120 Trä-Betong med brandbottningslist RV 585 test P703653. EMICODE EC 1 ^{Plus} R, mycket låg emission.
Produktdata Standardfärger	Vit, antikvit, grå (betonggrå), mörkgrå, brun, beige, svart, basaltgrå, koksgrå (grey-5057), beige/natursten.
Förpackning	300 ml patron, 12 st/kartong 600 ml påse, 20 st/kartong
Lagringsförhållanden/ lagringstid	15 månader från produktionsdatum lagrad i oskadad originalförpackning under torra förhållanden och skyddad från direkt solljus i temperaturer mellan +10°C och +25°C.
Tekniska Data	
Densitet (vid +20°C)	~ 1,3 kg/l beroende på färg (CQP ¹) 006-4, ISO 1183-1)
Kemisk bas	1-komponents silanterminerad polymer (PU-hybridteknologi, fukthärdande)
Skinnbildningstid	~ 60 minuter ²⁾ (CQP 019-1)
Härdningshastighet	> 2 mm efter 24 timmar ²⁾ (CQP 049-2)
Rörelseförmåga	25% (ISO 9047)
Fogdimensionering	Minsta/största fogbredd = 10 mm/35 mm
Flytmotstånd	0 mm, (20 mm profil, 50 °C) (CQP 061-4, ISO 7390)
Temperaturbeständighet	-40°C till +90°C
Mekaniska/Fysiska Egenskaper	
Rivhållfasthet	~ 4,7 N/mm ^{2 2)} (CQP 045-1, ISO 34)
Hårdhet Shore A	~ 24 efter 28 dagar ²⁾ (CQP 023-1, ISO 868)
Elasticitetsmodul	~ 0,4 N/mm ² vid 100% töjning ^{2) 3)} (CQP 020-1, ISO 8339) ~ 0,6 N/mm ² vid 100% töjning (-20°C) ³⁾
Brottöjning	~ 450% ²⁾ (CQP 036-1; ISO 37)
Elastisk återgång	> 70% ^{2) 3)} (ISO 7389)

¹⁾ SikaCorporateQualityProcedure

²⁾ +23°C/50%r.h.

³⁾ Conditioning: Method B



Systeminformation

Appliceringsdetaljer

Åtgång/fogdimensionering

Fogdimensioneringen måste anpassas utifrån rörelseförmågan hos fogmassan. Generellt måste fogbredden vara >10 mm och <35 mm. Förhållandet fogbredd, fogdjup ska vara ~ 2 : 1. Minsta fogbredd runt fönster: 10 mm. Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade belastning, dess konstruktion och dimension.
Ungefärlig åtgång:

Fogbredd	10 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Fogdjup	8 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Foglängd / 600 ml	~ 7,5 m	~ 4,5 m	~ 2,5 m	~ 1,6 m	~ 1,3 m

Bottning:

Använd endast bottningslist av polyetenskum med slutna celler.

Underlagens beskaffenhet Rent och torrt. Homogent. Fritt från olja och fett, damm och lösa eller sköra partiklar. Cementutfällningar, lösa partiklar samt okompatibel färg måste avlägsnas

Förbehandling/Primning Sikaflex® AT-Connection har normalt mycket god vidhäftning mot rena, fasta material utan någon speciell förbehandling. För optimal vidhäftning och vid kritiska, krävande applikationer som t ex flervåningshus, fogar utsatta för höga laster och/eller extrema väderförhållanden, måste speciella cleaners och primer användas. Vid osäkerhet om kompatibilitet, gör egna försök först. Ej porösa underlag (t ex metaller, plaster, aluminium mm) måste rengöras med en finkornig nylonslipduk samt med Sika® Cleaner-205 applicerad med en ren pappersduk eller trasa. Avluftningstiden är minst 15 min. - max 6 timmar. För vissa metaller som t ex koppar och mässing, används Sika® Primer-3N som vidhäftningsförbättrare. Vid frekvent vattenbelastning eller långvarigt hög luftfuktighet, används Sika® Primer-3N för porösa underlag (betong, tegel mm) För detaljerad information om olika förbehandlingar se Primertabell för Sikaflex®/SikaBond® eller konsultera Sikas tekniska avdelning.

Appliceringsförhållanden/begränsningar

Appliceringsstemperatur +5°C min./+40°C max. min. 3 °C över daggpunkt

Arbetsbar pinnitid ~ 50 minuter ²⁾

(CQP 019-2)

Underlagens fukthalt Torrt

Appliceringsinstruktioner

Appliceringsmetod/verktyg

Sikaflex® AT-Connection är färdig att använda direkt ur patronen. Förbered fogen och underlaget enligt rekommendation. Montera bottningslist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera patronen i lämplig appliceringspistol och applicera Sikaflex® AT-Connection. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex® AT-Connection måste pressas ned i fogen för att fullständig kontakt med fogens sidor ska uppnås. Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpen måste avlägsnas innan skinnbildning sker. Slutligen glättas ytan med lämpligt glättningsmedel.

Rengöring av verktyg Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika® Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.

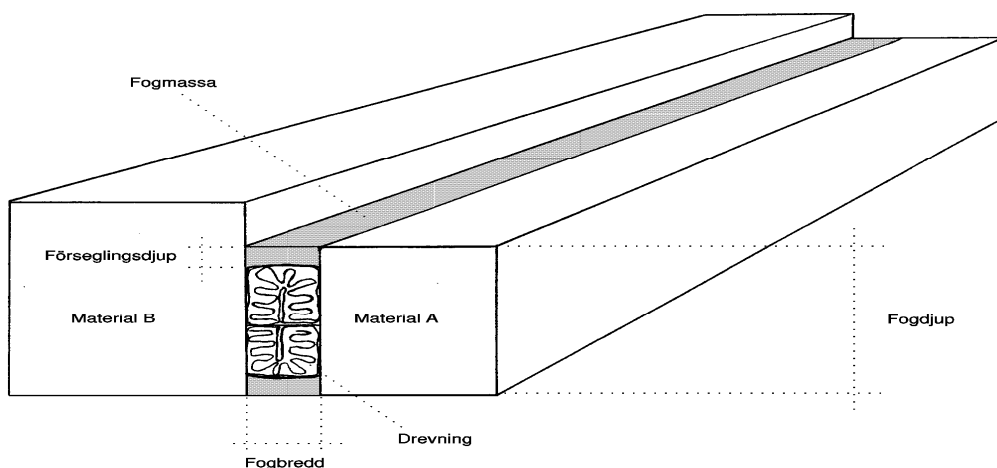
Ytterligare dokument tillgängliga

- Säkerhetsdatablad (MSDS)
- Förbehandling/primertabell
- Metodbeskrivning Fogning
- Metodbeskrivning underhåll och renovering
- Teknisk manual fasadfogning

Viktigt att veta/ Begränsningar

För att få Sikaflex® AT-Connection att härda korrekt måste det finnas tillräckligt med relativ luftfuktighet.
Elastiska fogmassor bör generellt inte övermålas. Om övermålning sker kan krackelering och klubbighet samt viss missfärgning uppstå.
Kompabiliteten måste testas enligt DIN 52 452-4.
Färgvariationer hos fogmassan kan uppstå om det exponeras av kemikalier, höga temperaturer eller UV-strålning. Sådana missfärgningar påverkar dock inte limmets tekniska egenskaper eller hållbarhet negativt.
Innan användning mot natursten bör Sikas tekniska avdelning konsulteras.
Använd inte Sikaflex® AT-Connection vid försegling av glas, mot bitumenbaserade ytor, naturgummi, EPDM-gummi eller mot byggnadsmaterial som avger oljor, mjukgörare eller lösningsmedel som kan påverka limmet negativt.
Använd inte mot PE, PP, Teflon och vissa mjukgjorda syntetiska material (kontrollera först genom egna tester eller konsultera Sikas tekniska avdelning).

Brandfogning



Brandklass Test P703653	Förseglings- material	Drev- material	Material (A/B)	Fog- djup	Fog- bredd	Förseglings- djup	Drevdjup (mm)
EI-120	Sikaflex® AT- Connection	Sika®Brand- bottningslist RV585	Trä/Lbtg	95	30	ca 20	55

Värdegrund

Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laborietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

Hälsa & Miljö

Hälsa & Miljö

Se separat säkerhetsdatablad.

Lagstiftning

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan www.sika.se.



Sika Sverige AB
Domnarvsgatan 15
Box 8061
SE-163 08 Spånga
Sverige

Tel. +46 8 621 89 00
Fax +46 8 621 89 89
www.sika.se



Sikaflex®-221i

Enkomponents lim- och tätningsmassa

Tekniska data

Kemisk bas	1-komponent polyuretan
Färg (CQP ¹⁾ 001-1)	Vit, grå, svart
Härdningssätt	Fukthärdande
Densitet (ohärdad) (CQP 006-4)	beroende på färg
Stabilitet (vid applicering)	God
Appliceringstemperatur	omgivning
Skinnbildningstid ²⁾ (CQP 019-1)	Ca 60 minuter
Öppentid ²⁾ (CQP 526-1)	Ca 45 minuter
Härdningshastighet (CQP 049-1)	(se diagram)
Krympning (CQP 014-1)	Ca 3%
Hårdhet Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	Ca 45
Draghållfasthet (CQP 036-1 / ISO 37)	Ca 1,8 MPa
Brottöjning (CQP 036-1 / ISO 37)	Ca 700%
Rivhållfasthet (CQP 045-1 / ISO 34)	Ca 8 N/mm
Glasomvandlingstemperatur (CQP 509-1 / ISO 4663)	Ca -45°C
Servicetemperatur (CQP 513-1)	-40° - +90°C
Temporärt	4 timmar +120°C 1 timme +140°C
Lagringstid (lagrad i temperatur under +25°C) (CQP 016-1)	12 månader

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure

²⁾ 23°C / 50% r.h..

Beskrivning

Sikaflex®-221i är en högkvalitativ universalmassa som med hjälp av luftens fuktighet härdar till en hållbar elastomer. Sikaflex®-221i produceras i enlighet med kvalitetssäkrings- respektive miljöledningssystem certifierade enligt ISO 9001/14001 och enligt Ansvar & Omsorgsprogrammet.

Produktfördelar

- 1-komponent
- Elastisk
- Svag lukt
- Ej korrosiv
- Övermålningsbar
- Slipbar
- God vidhäftning mot en mängd olika underlag
- Lösningsmedelsfri och mycket lågt innehåll av VOC

Applikationsområden

Sikaflex®-221i vidhäftar väl mot en mängd olika underlag och ger en permanent elastisk fog. Lämpliga underlag är metaller, metallprimers och lacker (2K-system), keramiska material och vissa plaster. Denna produkt skall endast användas av erfarna användare. Förprov skall utföras på aktuella underlag och vid rätt förhållanden för att säkerställa vidhäftning och kompatibilitet mellan materialen.

Industry



Härdningssätt

Sikaflex®-221i härdar med hjälp av luftens fuktighet. Vid låga temperaturer är luftens fuktnnehåll lägre varför härdningen sker långsammare (se diagram 1).

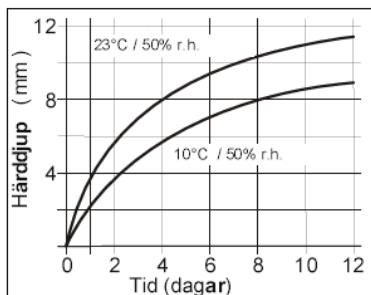


Diagram 1: Härdhastighet hos Sikaflex®-221i

Kemikaliebeständighet

Sikaflex®-221i är resistent mot färskvatten, sjövattnet, högkvalitativa vattenbaserade rengöringsmedel; temporärt resistent mot drivmedel, mineralolja, vegetabiliska och animaliska fetter; ej resistent mot organiska syror, koncentrerade mineralsyror och frätande lösningar eller lösningsmedel. Ovanstående information är endast att se som generell vägledning. För applikationsspecifik rådgivning, kontakta Sika Sveriges industriavdelning.

Appliceringsmetod

Förbehandling

Ytorna skall vara rena, torra och fria från fett, olja och damm. Som regel ska anläggningsytorna förbehandlas i enlighet med instruktionerna i gällande Sika förbehandlingstabell. Råd angående specifika applikationer kan ges av Sika Industriavdelning.

Applicering

Skär munstycket till passande mått och applicera massan med lämplig handpistol alternativt tryckluftspistol. Undvik att stänga in luft vid appliceringen. Optimal temperatur för underlag och lim är mellan +15°C och +25°C. För råd om val, installation och drift av pumputrustning, vänligen kontakta Sika System Engineering.

Bearbetning och glättning
Efterbearbetning av fogen måste ske inom massans öppentid. Vi rekommenderar i första hand användning av Sika® Tooling Agent N. Andra glättningsprodukter bör testas utifrån kompatibilitet innan användning.

Rengöring

Ohärdad Sikaflex-221i kan avlägsnas med Sika® Remover-208 eller annat lämpligt lösningsmedel. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt. Händer och hud som nedsmutsats tvättas omedelbart med Sika® Handclean eller annat lämpligt tvättmedel för industriellt bruk. Använd aldrig lösningsmedel!

Övermålning

Sikaflex®-221i kan övermålas efter skinnbildning. Vid användning av ugnshärdande lacksystem kan det vara nödvändigt att vänta till full uthärdning. 1K PUR och 2K akrylbaserade färger är oftast lämpliga. Oljebaserade färger är inte lämpliga. Alla färgers kompatibilitet skall dock utprovas genom förprov under processlika förhållanden. Observera att icke-flexibla färgsystem kan påverka elasticiteten hos fogmassan och leda till sprickbildning i lacken.

Övrig information

Följande information finns tillgänglig på begäran:

- Säkerhetsdatablad
- Sika förbehandlingstabell för 1-komponents polyuretaner
- Generella riktlinjer för limning och tätning med Sikaflex®

Förpackningsinformation

Patron	300 ml
Påse	400 ml 600 ml
Hobbock	23 l
Fat	195 l

Underlag för tekniska data

Alla tekniska värden som anges i detta produktdatablad är baserade på laboratorietester. Aktuella mätta värden kan variera på grund av faktorer utanför vår kontroll.

Viktigt

För information och råd om säker hantering, lagring och avfallshantering av kemiska produkter hänvisas användaren till gällande säkerhetsdatablad vilket innehåller fysisk, ekologisk, toxikologisk och annan säkerhetsrelaterad information.

Lagstiftning

Informationen, och i synnerhet, rekommendationerna avseende appliceringen och användandet av Sika produkter, ges i god tro baserat på Sikas rådande kunskap och erfarenhet av produkterna när de lagrats, hanterats och applicerats på korrekt sätt under normala förhållanden. I praktiken är skillnaden hos material, substrat och verkliga platsförhållande sådana att ingen garanti avseende kurans eller lämplighet för ett speciellt användningsområde kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Användaren av produkten måste prova produktens lämplighet för den tilltänkta applikationen och syftet. Sika reserverar sig för rätten att ändra sina produkters egenskaper. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla beställningar accepteras med förbehåll för våra gällande allmänna försäljnings- och leveransvillkor. Användaren måste alltid rådfråga senaste gällande utgåva av det lokala produktdatabladet för produkten ifråga. Kopior av detta finns tillgänglig på begäran.

Mer information tillgänglig på:
www.sika.se
www.sika.com

Sika Sverige AB
Industriavdelningen
Domnarvsgatan 15
SE-163 08 Spånga
Sverige
Tel. +46 (0)8 621 89 00
Fax +46 (0)8 621 89 03



Sikaflex®-221i

2/2



2.3.4.4 ***AREVA (Fogmassor)***

PRODUKTDATENBLATT

Framatome ANP AK SG 460

AK SG 460 ist ein standfester, kondensationsvernetzender Zweikomponenten-Silikonkautschuk mit hoher mechanischer Festigkeit und ausgezeichneter Eigenhaftung auf vielen Substraten.

Nach dem Vermischen der beiden Komponenten

Komponente A (Grundmasse
Komponente B (Grundmasse)

erfolgt bei Raumtemperatur die Vulkanisation zu einem widerstandsfähigen Elastomer.

Anwendung

- Abdichtungen und Verklebungen
- Reparaturklebung für Schweißnähte (v.a. austenitische Beckenauskleidungen)
- Prophylaxe für Schweißnähte (v.a. austenitische Beckenauskleidungen)
- Verkleben von Elastomeren auf Basis EPDM oder Silikon

AK SG 460 zeichnet sich aus durch

- hohe mechanische Festigkeit
- ausgezeichnete Haftung auf einer großen Fülle von Materialien
- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Resistenz gegen UV-Bestrahlung
- gute Beständigkeit gegen Gamma-Strahlung (getestet bis 3 MGy)
- ausgezeichnete Beständigkeit gegen Wasser- und Feuchtigkeitseinwirkung
- Kühlmittel und Kühlwasser in kerntechnischen Anlagen
- sehr hohe Temperaturbeständigkeit von -50 bis +150°C
- neutrales, ungiftiges Vernetzungssystem
- leichte und einfache Verarbeitung bei Temperaturen von +5 bis +40°C
- fast geruchlose Vulkanisation
- sehr geringen Schrumpfung bei der Vulkanisation
- lange Lagerfähigkeit

AK SG 460 ist

- standfest
- lösemittelfrei
- nicht abrasiv
- mechanisch stark belastbar
- nicht korrosiv gegenüber Metallen und vielen Kunststoffen
- verträglich mit alkalischen Materialien, wie Beton, Faserzement etc.
- schwer entflammbar nach DIN 4102 Teil 1, Baustoffklasse B1

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung müssen die beiden Komponenten, Komponente A (Grundmasse) und Komponente B (Härterpaste), homogen miteinander vermischt werden. Das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten beträgt nach

Volumen	10:1
Gewicht	13:1

Es ist darauf zu achten, dass beim Vermischen der beiden Pasten keine Luft im Mischgut eingeschlossen wird. Sollte dies unvermeidbar sein, so muss die Masse anschließend evakuiert werden.

Bei der Vulkanisation der vermischten Komponenten werden 2 % Ethanol freigesetzt.

Während die Komponente A (Grundmasse) von AK SG 460 an der Luft stabil ist, ist die Komponente B (Härterpaste) hydrolyseempfindlich und darf daher feuchter Luft nur kurz ausgesetzt werden.

Sicherheitstechnische Hinweise

Die Komponente A AK SG 460 ist physiologisch gut verträglich. Dagegen muss die Komponente B mit Umsicht gehandhabt werden, d.h.

- Kontakt mit Haut und Schleimhäuten vermeiden, da dies Reizungen hervorrufen kann
- nicht rauchen und essen.

Falls dennoch ein Kontakt eingetreten ist,

- muss die Haut mit Wasser und Seife gewaschen werden
- müssen die Augen mit viel Wasser gespült werden
- ist beim Auftreten von Reizerscheinungen ein Arzt hinzuzuziehen.

Beim Verschlucken Wasser trinken lassen und Arzt hinzuziehen.

Ausführliche Hinweise enthalten die DIN-Sicherheitsdatenblätter der Komponenten A und B von Framatome ANP AK SG 460.

Eigenschaften der Einzelkomponenten von Framatome ANP AK SG 460
Komponente A (Grundmasse)

Farbe	cremeweiß
Viskosität bei 23°C und $D = 0,85 \text{ s}^{-1}$	1.400.000 mPa s
Dichte bei 23°C (DIN 53479-B)	1,39 g/ cm ³
Flammpunkt (DIN 51376)	> 244°C
Zündtemperatur (DIN 51794)	435°C

Komponente B (Härterpaste)

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23°C und $D = 0,85 \text{ s}^{-1}$	200.000 mPa s
Dichte bei 23°C (DIN 53479-B)	1,06 g/ cm ³
Flammpunkt (DIN 53213)	36°C
Zündtemperatur (DIN 51794)	385°C

Eigenschaften der unvulkanisierten Masse und des Vulkanisats von Framatome ANP AK SG 460 (Mischungsverhältnis entsprechend Vorgabe)
a) unvulkanisierte Masse

Farbe	schwarz
Standvermögen (DIN EN 27390-A+B-20x10 mm)	standfest
Topfzeit bei 23 °C/50 % RLF	30 min
5 °C/30 % RLF	1 Std.
-20 °C/15 % RLF	3 Std.
40 °C/95 % RLF	20 min
Klebfreiheit bei 23°C/50 % RLF	90 min
Schrumpfung bei der Vulkanisation (DIN 52451-A)	3,2 %
Dichte bei 23°C (DIN 53479-B)	1,35 g/cm ³
Shore-A-Härte Verlauf bei der Vulkanisation bei 23°C/50 % RLF	
nach 2 h	15
4 h	24
6 h	27

24 h	32
3 d	34

b) Vulkanisat

(Vorlagerung: 2 Wochen bei 23°C/50 % RLF)

mechanische Werte nach DIN 53504, Normstab S 2:

- Zugfestigkeit 1,7 N/mm²
- Reißfestigkeit 350 %
- Spannungswert bei 100 % Dehnung 0,70 N/mm²

mechanische Werte nach DIN 52455 Teil 1

(Probekörper: 10 mm x 6 mm x 50 mm)

- | | | | |
|---------------------|--------|-----------------------|------------------------|
| - Zugfestigkeit bei | + 23°C | 1,0 N/mm ² | |
| | - 20°C | 1,3 N/mm ² | |
| | + 80°C | 0,8 N/mm ² | |
| - Reißdehnung bei | + 23°C | 180 % | |
| | - 20°C | 220 % | |
| | + 80°C | 100 % | |
| - Spannungswert bei | + 23°C | 25 % | 100 % |
| | - 20°C | 0,33 | 0,75 N/mm ² |
| | + 80°C | 0,37 | 0,83 N/mm ² |
| | | 0,34 | 0,80 N/mm ² |

mechanische Werte nach DIN EN 28339

(Prüftemperatur: 23°C)

- Spannungswert bei 25 % Dehnung 0,31 N/mm²
- 100 % Dehnung 0,73 N/mm²
- Zugfestigkeit 0,90 N/mm²
- Reißdehnung 190 %

Rückstellvermögen nach DIN EN 27389

(200 % Dehnung f. 24 Stdn.) 89 %

Weiterreißwiderstand

nach ISO 34, Methode C 6 N/mm

Härte Shore A nach DIN 53505 34

Wasserdampfdurchlässigkeit

nach DIN 53122 (2 mm-Folie) 13 g/m² d

Dichte bei 23°C nach DIN 53479-A 1,39 g/cm³

- Fortsetzung Eigenschaften Vulkanisat -

Zulässige Gesamtverformung	25 %
Zulässige Gesamtverformung für unterstützte Konstruktionen	0,14 N/mm ² (140 Kpa)
Zulässige Spannung für nicht- gestützte Konstruktionen	0,007 N/mm ² (7 Kpa)

Lagerfähigkeit

Bei kühler (unter 25°C) und trockener Lagerung im geschlossenen Gebinde sind die Komponenten A und B von Framatome ANP AK SG 460 mindestens 12 Monate lagerfähig.

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Der Abnehmer ist von sorgfältigen Eingangsprüfungen im Einzelfall hierdurch nicht entbunden. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betrieblich bedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die in diesem Merkblatt gegebenen Empfehlungen erfordern wegen der durch uns nicht beeinflussbaren Faktoren während der Verarbeitung, insbesondere bei der Verwendung von Rohstoffen Dritter, eigene Prüfungen und Versuche. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, das Problem der evtl. Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls auszuräumen.

The data presented in this leaflet are in accordance with the present state of our knowledge, but not absolve the user from carefully checking all supplies immediately on receipt. We reserve the right to alter product constants within the scope of technical progress or new developments. The recommendations made in this leaflet should be checked by preliminary trials because of conditions during processing over which we have no control, especially where other companies' raw materials are also being used. The recommendations do not absolve the user from the obligation of investigating the possibility of infringement of third parties' rights and, if necessary, clarifying the position.

2.3.4.5 *Dow Corning (Fogmassor)*

Product Information

Silicone Sealants

DOW CORNING

Dow Corning® 736 Heat Resistant Sealant

FEATURES

- Will not sag or run
- May be applied overhead or on side walls
- May be used in applications with continuous exposure to 260°C (500°F) and intermittent exposure to 315°C (600°F)

COMPOSITION

- One-part silicone

Non-slumping sealant designed for sealing and bonding applications exposed to temperatures as high as 315°C (600°F)

APPLICATIONS

The high temperature properties of this sealant make it ideally suited for:

- Sealing and encapsulating heating elements in appliances
- Aerospace gasketing
- Moving oven belts
- Industrial ovens
- Bag filters on smoke stacks
- Other critical bonding, sealing, potting, encapsulating and protective coatings where parts must perform at high temperatures

TYPICAL PROPERTIES

Specification Writers: These values are not intended for use in preparing specifications. Please contact your local Dow Corning sales office or your Global Dow Corning Connection before writing specifications on this product.

Test	Unit	Result
As supplied		
Color		Red
Flow/Slump		Nil
Extrusion Rate (1/8-inch orifice, 90 psi)	g/min	90
Specific gravity		1.04
Cure Characteristics – Exposed to air, 25°C (77°F) and 50 percent RH		
Skin-Over Time	minutes	10
Tack-Free Time	minutes	17
Cure Time (3-mm [1/8-inch] thickness)	hours	24
As Cured - After 72 hours at 25°C (77°F) and 50 percent RH		
Durometer Hardness, Shore A	points	26
Tensile Strength	psi	350
Elongation	percent	600

DESCRIPTION

Dow Corning® 736 Heat Resistant Sealant is a one-part, nonslumping paste that cures to a rubbery solid at room temperature on exposure to water vapor in the air. This silicone product is formulated to perform at temperatures ranging from -65 to 260°C (-85 to 500°F) for continuous operation and to 315°C (600°F) for intermittent exposure. It can be used for numerous sealing and bonding applications.

LISTINGS/ SPECIFICATIONS

- When fully cured and washed, complies with FDA Regulation 21 CFR 177.2600, subject to end-use compliance with any applicable total extractives limitations, and for incidental food contact use in official establishments

operating under the Federal Meat and Poultry Products Inspection Program Listed by the National Sanitation Foundation under Standard 51 for direct contact with food

- Listed by Underwriters Laboratories
- Designed to meet the requirements of MIL-A-46106A

HOW TO USE

Application

Dow Corning 736 Heat Resistant Sealant is supplied ready to use. Under pressure, it flows readily from its container. The paste-like consistency makes it easy to work; a spatula or wooden paddle can be used for tooling the surface.

Tack-Free Time

The cure progresses inward from the surface when exposed to humidified air. At 77°F (25°C) and 50 percent relative humidity, the sealant forms a tack-free skin within 17 minutes. Tooling is not practical after the skin begins forming and should be completed within five minutes after application even though this may require alternate periods of applying and tooling. If masking tape is used to mark off an area, it should be removed immediately after tooling.

Cure Time

Cure time is affected by relative humidity, degree of confinement and cross-sectional thickness of the sealant. Sections up to 3-mm [1/8-inch] thick become rubbery solids in about 24 hours at 25°C (77°F) and 50 percent relative humidity. Less moisture content reduces the time required slightly. In 24 hours, sections up to 3-mm [1/8-inch] thick cure to a rubber.

Confined Cure

In applications where *Dow Corning* 736 Heat Resistant Sealant may be partially or totally confined during

cure, the time required for proper cure is generally lengthened by the degree of confinement. It is possible, with absolute confinement, that cure will not be completed. Metal-to-metal bonds should not overlap more than one inch. Every application involving confinement during cure should be thoroughly tested before use. Curing time increases with the thickness of the sealant.

NOTE: The odor given off during cure is due to the liberation of acetic acid. This odor disappears as the cure progresses and is not detectable after the cure is complete.

Bonding

1. Thoroughly clean and degrease metal and plastic surfaces using *Dow Corning*® brand OS (Ozone Safe) Fluids or another suitable solvent. Rubber surfaces should be roughened with sandpaper, then wiped with *Dow Corning* OS Fluids or another suitable solvent. Follow all precautions given on the solvent container label.
2. For stronger, more uniform bonds, apply a thin film of *Dow Corning*® 1200 Prime Coat or *Dow Corning*® P5200 Adhesion Promoter to all surfaces except rubber and silicone rubber. Allow to air-dry for 30 to 45 minutes at room temperature. (Full instructions are provided with the prime coat.)

Note: *Dow Corning* 1200 Prime Coat or *Dow Corning* P5200 Adhesion Promoter are flammable and are not suitable for use in food contact applications. Keep away from heat, sparks and open flames. Use only with adequate ventilation.

3. Apply *Dow Corning* 736 Heat Resistant Sealant to the prepared surface in a uniform thickness. In those cases where the sealant is to be used between two surfaces, put the second surface in place, using enough pressure to displace the air but not the sealant.
4. Let the unit stand undisturbed at room temperature until cured.

Sealing

Using *Dow Corning* 736 Heat Resistant Sealant in sealing applications follows approximately the same step-by-step procedures as outlined for bonding applications. After preparing the surfaces and priming where required, the sealant is applied by forcing it into the joint or seam to obtain full contact between the sealant and the surface.

HANDLING

PRECAUTIONS

PRODUCT SAFETY INFORMATION REQUIRED FOR SAFE USE IS NOT INCLUDED IN THIS DOCUMENT. BEFORE HANDLING, READ PRODUCT AND MATERIAL SAFETY DATA SHEETS AND CONTAINER LABELS FOR SAFE USE, PHYSICAL AND HEALTH HAZARD INFORMATION. THE MATERIAL SAFETY DATA SHEET IS AVAILABLE FROM YOUR DOW CORNING REPRESENTATIVE, OR DISTRIBUTOR, OR BY CALLING YOUR GLOBAL DOW CORNING CONNECTION.

STORAGE

Product should be stored at or below 32°C (90°F) in original, unopened containers. The most up-to-date shelf life information can be found on the XIAMETER Web site in the Product Detail page under Sales Specification.

LIMITATIONS

Dow Corning 736 Heat Resistant Sealant is not recommended:

- For continuous underwater immersion where adhesion or structural bonding is required
- On concrete, brick, mortar or other masonry surfaces
- On surfaces to be painted; paints do not adhere well to sealant (paint before applying sealant)
- On materials such as impregnated woods or oil-based caulks that bleed oils
- In totally confined areas; atmospheric moisture is required for cure
- On *Teflon*[®]-coated materials, polyethylene, polypropylene or methylmethacrylate (*Plexiglas*[®]); sealant will not adhere well
- On or near sensitive metals such as copper, brass, zinc, carbon steel, galvanized iron or magnesium; these metals may be corroded, especially in confined cure conditions, due to the acetic acid released during the cure
- On some plastics; may cause stress cracks; test before use

This product is neither tested nor represented as suitable for medical or pharmaceutical uses.

SHIPPING LIMITATIONS

None.

HEALTH AND ENVIRONMENTAL INFORMATION

To support Customers in their product safety needs, Dow Corning has an extensive Product Stewardship organization and a team of Product Safety and Regulatory Compliance (PS&RC) specialists available in each area.

For further information, please see our Web site, dowcorning.com or consult your local Dow Corning representative.

LIMITED WARRANTY INFORMATION – PLEASE READ CAREFULLY

The information contained herein is offered in good faith and is believed to be accurate. However, because conditions and methods of use of our products are beyond our control, this information should not be used in substitution for customer's tests to ensure that our products are safe, effective, and fully satisfactory for the intended end use. Suggestions of use shall not be taken as inducements to infringe any patent.

Dow Corning's sole warranty is that our products will meet the sales specifications in effect at the time of shipment.

Your exclusive remedy for breach of such warranty is limited to refund of purchase price or replacement of any product shown to be other than as warranted.

DOW CORNING SPECIFICALLY DISCLAIMS ANY OTHER EXPRESS OR IMPLIED WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR MERCHANTABILITY.

DOW CORNING DISCLAIMS LIABILITY FOR ANY INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.

We help you invent the future. TM

dowcorning.com

3 FÄRGSYSTEM – ROSTSKYDDSMÅLNING

3.1 Godkända produkter

Enbart färgprodukter som uppfyller kraven i TBY får användas.

Nedanstående produkter och färgsystem är godkända att användas enligt anvisningar i TBY.

Enskilda godkända produkter får inte användas i annan fabrikants godkända färgsystem.

3.1.1 Satskontrollintyg

Färgleveranser avsedda för ytskydd inom byggnadsdelen respektive processdelen för de i respektive kärnkraftverk ingående blocken skall åtföljas av ett av färgfabrikanten utfärdat satskontrollintyg på **blankett D.117 Kvalitetskontroll från färgtillverkning**.

Det åligger målningsentreprenören eller den som beställer färgprodukten att från tillverkaren infordra nämnda protokoll och förvissa sig om att leveransen uppfyller ställda krav. För verifiering erforderliga blanketter D.117 finns i kapitel 10 i TBY.

3.1.2 Behandlingssystem med våtfärg för serietillverkade produkter

Behandlingssystem med våtfärger avsedda att användas för serietillverkade komponenter och eventuellt tillhandahålls som lagervara framgår i SS-EN ISO 12 944-5, utg. 2 villkorat enligt TBY avsnitt 1.3.1 / Tabell 1-2.

3.1.3 Behandlingssystem med pulverfärg för serietillverkade produkter

Nedanstående behandlingssystem i avsnitt 3.1.3.1 och 3.1.3.2 för pulverfärger är avsedda att användas för serietillverkade komponenter och eventuellt tillhandahålls som lagervara villkorat enligt TBY avsnitt 1.3.1 samt Tabell 1-2, utdrag se nedan.

Målningsklass enligt TBY	Miljöklass enligt TBY kap 2.65.2	Korrosivitetsklass enligt SS-EN ISO 12 944-2, utg. 1	Hållbarhet/ Durability SS-EN ISO 12 944-6, utg. 1 Tabell 1
I	R1	C4 ²⁾³⁾	Hög (>15 år)
I	R2	C4, C5-I	Hög (>15 år)
II	N1, N2a	C1 – C3 ²⁾³⁾	Hög (>15 år)
III	N1, V	C1 - C5-I	Bedöms från fall till fall
IV	R1	C4 ²⁾³⁾	Hög (>15 år)
IV	N2b, V, R1, R2	C4 – C5-I, C5-M, Im 1-3 ¹⁾³⁾	Hög (>15 år)
V	N1, N2a	C1 – C3	Bedöms från fall till fall
VI	U	C5-M i Ringhals, övriga verk C4	Hög (>15 år)

Tabell 1- 2 Val av rostskyddssystem (utdrag från TBY utg.3)

- 1) Samtliga färger skall vara av tvåkomponenterstyp. **OBS! Gäller inte pulverfärg**
- 2) För målning av utrustningar i utrymmen tillhörande strålningsklass/
rumskategori:

**För B1, B2, F1 och F2, O1,
O2, OL1, OL2**

**Röd/B, Gul/C1, Röd/C1,
Gul/C2D och Röd/C2D**

För R1, R2, R3 och R4

**Gul/C3, Röd/B, Röd/C,
C4, Röd/C1**

**För B1, B2, F3, O1, O2, O3,
Block 0, CLAB**

**2Gul/D, Gul2/E, Röd,
3/B, C, D och E**

För OL1 och OL2

**Röd/B, Orange/C1,
Röd/C1, Orange/C2 och
Röd/C2**

OL3

Under utarbetande

- 3) Kravet på strålningsresistens föreligger, men eftersom den totala stråldosen i de flesta fall är betydligt mindre än 10^6 Gy erfordras normalt ingen verifierad provning för standardmålade komponenter eftersom de flesta färgmaterial klarar denna bestrålning. Observera dock övriga krav i 1.3.1a.

3.1.3.1 *Pulversystem från Akzo Nobel Powder Coating*



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

ISO 12944

Standard för rostskydd av Stålkonstruktioner

*Råd och rekommendationer anpassade till
Akzo Nobel Powder Coatings*

Rev 1 2016-10-25 sid 1 av 5.





AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Allmän Information

ISO 12944 är namnet på en internationell standard för bland annat korrosionsskydd av stålkonstruktioner.

I detta dokument finns det en mängd rostskyddssystem att välja på i olika korrosivitetsklasser och hållbarhetsklasser. Korrosivitetsklasserna beskrivs på nästa sida och hållbarhetsklasserna beskriver en ungefärlig tid tills en större bättringsmålning av objekt kan tänkas ske :

Medel 5-15 år

Hög > 15 år

De system som normalt ger den längsta hållbarheten är de system med zinkrik epoxi som grundfärg. Observera att systemen är exempel och kan därför anpassas efter individuella krav eller önskemål. Exempelvis bör man beakta förhöjda temperaturer, kemikaliepåkaning, UV beständighet, nötning samt miljökrav.

Förbehandling / livslängd

Standarden består av många delar som skall beaktas, bland annat krav på hur konstruktionen skall utformas samt hur stålet skall förberedas innan blästring och målning. En sån viktig punkt är kantbrytning med efterföljande rundning.

Systemen i detta dokument skall alltid föregås av följande förbehandling :

Alla ytor skall avfettas och eftersköljas med lämplig metod.

Varmvalsat stål

Blästring skall utföras till Noggrannhetsgrad Sa 2 ½ enligt ISO 8501:1 kan med fördel även Järnfosfateras eller Zinkfosfateras

Ytprofilen skall vara fin-medel enligt ISO 8503:2 (G)

Varmförzinkat stål

Svepblästras med fint blästermedel så att ytprofilen uppvisar Fin enligt ISO 8503:2 (G)
Alternativt avfettas eller passiveras med lämplig metod.

Skiktjocklekar

Angivna skiktjocklekar är nominella men skall normalt ej överskridas med mer än den dubbla.



Korrosivitetsklasser enligt SS-EN ISO 12944-2, med hänsyn till atmosfärens korrosivitet samt miljöexempel

Korrosivitetssklass	Miljöns Korrosivitet	Exempel på typiska miljöer i den tempererade klimatzonen (informativt)	
		Utomhus	Inomhus
C2	Låg	Atmosfärer med låga halter luftföroreningar. Lantliga områden.	Icke uppvärmda utrymmen med växlande temperatur och fuktighet. Låg frekvens av fuktkondensation och låg halt luftföroreningar, t ex sporthallar, lagerlokaler.
C3	Måttlig	Atmosfärer med viss mängd salt eller måttliga mängder luftföroreningar. Stadsområden och lätt industrialiserade områden. Områden med visst inflytande från kusten.	Utrymmen med måttlig fuktighet och viss mängd luftföroreningar från produktionsprocesser, t ex bryggerier, mejerier, tvätterier.
C4	Hög	Atmosfärer med måttlig mängd salt eller påtagliga mängder luftföroreningar. Industri och kustområden.	Utrymmen med hög fuktighet och stor mängd luftföroreningar från produktionsprocesser, t ex kemiska industrier, simhallar, skeppsvarv.
C5-M Marin	Mycket hög (marin)	Kust- och offshore områden med stor mängd salt.	Utrymmen med nästan permanent fuktkondensation och stor mängd luftföroreningar.



Korrosivitetsklass C2 – C3

Hållbarhet hög

Förbehandling

Blästring med grit till Ytprofil medel enligt ISO8503-2 (G)
Noggrannhetsgrad Sa 2 ½ enligt ISO 8501:1

Produkt	Skikt (µm)
Interpon APP 120	60
Interpon D 1036	70
Totalt	130

Även andra täckfärger är möjliga.

Angivna skiktjocklekar är nominella men skall normalt ej överskridas med mer än den dubbla.

Korrosivitetsklass C4

Varmvalsat stål som blästras

Hållbarhet hög

Förbehandling

Blästring med grit till Ytprofil medel enligt ISO8503-2 (G)
Noggrannhetsgrad Sa 2 ½ enligt ISO 8501:1

Produkt	Skikt (µm)
Interpon PZ 790	60
Interpon D 1036	70
Totalt	130

Även andra täckfärger är möjliga.

Angivna skiktjocklekar är nominella men skall normalt ej överskridas med mer än den dubbla.



Korrosivitetsklass C4

För tunnplåt med industriell förbehandling
Ex: fosfatering , kromatering eller likvärdigt
Hållbarhet hög

Produkt	Skikt (µm)
Interpon APP 120	60
Interpon APP 120	60
Interpon D 1036	70
Totalt	190

Även andra täckfärger är möjliga.

Angivna skiktjocklekar är nominella men skall normalt ej överskridas med mer än den dubbla.

Övrig viktig information

Denna skrift är en allmän rekommendation baserad på vår erfarenhet samt tester utförda i laboratorier i sk accelererade tester , vilka anges i ISO 12944 -6.

För andra material eller förbehandling kontakta oss för en mer specifik rekommendation.

Appliceringen av de angivna systemen skall utföras av företag med kompetens kring pulverlackering i allmänhet samt ha ett kvalitetssäkringssystem lämpat för ändamålet.

Observera att standarden ISO 12944 innehåller system med kort hållbarhet 1-5 år, vilket vi ej vill rekommendera.

För härdning av ingående produkter hänvisas till respektive produkts tekniska datablad.

Det finns möjlighet att vid ett tvåskiktssystem smälta första skiktet för att senare härda det totala systemet, kontakta oss eller våra Återförsäljare för mer information.

3.1.3.2 Pulversystem från Teknos Oy

Observera att produkten Infralit 8024 A (ej Infralit 8024) enligt behandlingstyp S13e i avsnitt 3.2.1.1 är godkänd att användas inom målningsklasserna I, II och IV.

Att välja rätt färgsystem!

Att välja rätt färgsystem kräver att man tar hänsyn till olika faktorer för att säkerställa att den tekniskt och ekonomiskt bästa lösningen nås.

Ytbehandlingen ska skydda mot nedbrytning i den miljö där objektet ska uppföras eller redan finns, med andra ord mot omgivningens korrosivitet.

1. MILKÖKLASSIFICERING

ISO 12944 del 2 beskriver miljöns inverkan på stålkonstruktioner i olika korrosivitetsklasser.

Den omfattar konstruktioner som exponeras för atmosfären samt de nedsänkta i vatten eller i jord.

Använd tabellen nedan ISO 12944 del 2 – Miljöklassificering – för att bestämma omgivningens korrosivitet.

ISO 12944 använder sex olika korrosivitetsklasser med hänsyn till atmosfärens korrosivitet

ISO 12944 Korrosivitetsklass	Typisk miljö Utomhus	Typisk miljö Inomhus
C1 Mycket låg	-	Uppvärmade utrymmen med ren, torr luft t ex kontor, affärer, skolor, hotell.
C2 Låg	Atmosfärer med låga halter luftföroreningar. Lantliga områden.	Ouppvärmda utrymmen med växlande temperatur och fuktighet t ex sporthallar, lagerlokaler.
C3 Måttlig	Atmosfärer med viss mängd salt eller måttlig luft- förorening. T ex stadsområden, lätt industrialiserade eller med visst inflytande från kust.	Utrymmen med måttlig fuktighet och viss mängd luftföroreningar från produktionsprocesser t ex bryggerier, mejerier, tvätterier, uppvärmda ishallar.
C4 Hög	Atmosfärer med måttlig mängd salt eller påtagliga mängder luftföroreningar t ex industri – kustområden.	Utrymmen med hög fuktighet och stor mängd luftföroreningar från produktionsprocesser t ex kemiska industrier, simhallar, skeppsvarv, uppvärmda ishallar.
C5-I Mycket hög (Industriell)	Industriella områden med hög luftfuktighet och aggressiv atmosfär.	Utrymmen med nästan permanent fukt- kondensation och stor mängd luftföroreningar.
C5-M * Mycket hög (Marin)	Kust och offshoremiljöer med stor mängd salt i luften.	Utrymmen med nästan permanent fukt- kondensation och stor mängd luftföroreningar.

* Korrosionsskydd i ISO 12944 C5M för offshoremiljöer hänvisas i dag till en ny standard – ISO 20340 anpassad för denna miljö.

ISO 12944 använder tre olika korrosivitetsklasser med hänsyn till vatten och jord

ISO 12944 Korrosivitetsklass	Miljö	Exempel
Im1	Sötvatten	Vattenkraftsanläggningar
Im2	Havsvatten eller bräckt vatten	Hamnanläggningar, offshorekonstruktioner
Im3	Jord	Nedgrävda tankar, rörledningar

2. ÖVRIGA FÖRUTSÄTTNINGAR

- Påfrestningar t ex kemikalier, oljor, nötning, höga temperaturer, transporter, utom- eller inomhus.
- Underlag t ex stål, galvaniserat, aluminium eller rostfritt
- Var rostskyddsmålningen skall utföras någonstans.
- Vilken utrustning som skall användas.

3. VILKEN HÅLLBARHET KRÄVS?

ISO 12944 anger intervall i tre tidsramar för att kategorisera hållbarhet. Tiden är beräknad fram till att det första större underhållet krävs.

Låg – L	2 – 5 år
Medel – M	5 – 15 år
Hög – H	mer än 15 år

Det är viktigt att tänka på att hållbarhetstiden inte är att förväxla med garantitid. Hållbarhetstiden är beräknad hållbarhet innan första större underhåll krävs (se ISO 4628-3 Ri 3). Regelbundna mindre underhåll kan dock krävas under hela tiden.



Exempel på pulversystem för konstruktioner i luft

System nr	Färg-typ	Be-teck-ning*	Förbe-handling enl ISO 8501-1	Teknos Färgsystem	Skikt µm (dft)	Totalt skikt µm (dft)	Korrosivitetklass enl ISO 12944														
							C2			C3			C4			C5-I			C5-M		
							L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
P1	PE	P214a	FePh	Infralit PE 8350	1 x 60	60															
P2	PE	P218b	Sa 2½ Feph ¹⁾ Znph ²⁾	Infralit PE 8350	1 x 80	80															
P3	EP (Zn) /EP	P219a	Sa 2½	Infralit EP 8026-05 Infralit EP 8026-00	1 x 60 1 x 100	160															
P4	PE	P218d	Sa 2½	Infralit PE 8350	1 x 120	120															
P5	EP/ PE	P229g	ZnSaS	Infralit EP 8026-00 Infralit PE 8350	1 x 60 1 x 60	120															
P6	PE	P229h	ZnSaS	Infralit PE 8350	2 x 60	120															
P7	PE (Zn) /PE	P219f	Sa 2½	Infralit PE 8316-05 Infralit PE 8350	1 x 60 1 x 100	160															
P8	EP (Zn) /EP	P219c	Sa 2½	Infralit EP 8026-05 Infralit EP 8026-00	1 x 60 1 x 180 (el 2 x 90)	240															
P9	EP (Zn) /PE		Sa 2½ Znph ²⁾	Infralit EP 8026-05 Infralit PE 8350	1 x 60 1 x 100	160															
P10	PE		Znph ²⁾	Infralit PE 8350	1 x 100	100															
P11	PE		Znph ²⁾	Infralit PE 8350	1 x 120	120															
P12	EP		Znph ²⁾	Infralit EP 8024	1 x 120	120															
P13	PE		Znph ²⁾	Infralit PE 8350	2 x 80	160															
P14	EP/PE PE		Znph ²⁾	Infralit EP/PE 8087-30 Infralit PE 8350	1 x 80 1 x 80	160															
P15	EP/PE PE		Sa 2½	Infralit EP/PE 8087-30 Infralit PE 8350	1 x 80 1 x 80	160															

1) Tjockskikt järnfosfatering

2) Zink-manganfosfatering

Vi har även pulversystem provade enl. ISO 12944 med Silan- och Zirkoniumbaserade förbehandlingsprocesser. Kontakta Teknos representant för mer detaljer.

Exempel på pulversystem för konstruktioner i vatten och under jord

System nr	Färg-typ	Be-teck-ning*	Förbe-handling enl ISO 8501-1	Teknos Färgsystem	Skikt µm (dft)	Totalt skikt µm (dft)	Korrosivitetklass enl ISO 12944		
							IM1-IM3		
							L	M	H
P40	EP	P234c	Sa 2½	Infralit EP 8024-00	1 x 480 (el 2 x 240)	480			

* Beteckning: A... = enl ISO 12944

P... = enl Teknos P-system

TEKNOS kan erbjuda flera färgsystem för just ditt företags behov. Kontakta oss för ytterligare information.

Teknos Group Companies

Teknos Oy

Helsinki factory, Head office
Takkatie 3
P.O.Box 107
FI-00371 HELSINKI
Finland
Tel. +358 9 506 091
sales@teknos.fi

Teknos Oy

Rajamäki factory
Perämatkuntie 12
P.O.Box 14
FI-05201 RAJAMÄKI
Finland
Tel. +358 9 506 091
sales@teknos.fi

Teknos A/S

Industrivej 19
DK-6580 VAMDRUP
Denmark
Tel. +45 76 93 94 00
teknos@teknos.dk

Teknos AB

Limmaredsv. 2, P.O.Box 211
SE-514 24 TRANEMO
Sweden
Tel. +46 325 619 500
info@teknos.se

Teknos AB

Industrigatan 7
SE-711 72 VEDEVÅG
Sweden
Tel. +46 581 645 900
info@teknos.se

Teknos Deutschland GmbH

Edelzeller Strasse 62
D-36043 FULDA
Germany
Tel. +49 661 1080
info@teknos.de

Teknos Norge AS

Industriveien 28
NO-3430 SPIKKESTAD
Norway
Tel. +47 31 29 49 00
teknos@teknos.no

Teknos (UK) Limited

Unit E1, Heath Farm
Banbury Road, Swerford
OXFORDSHIRE OX7 4BN
UK
Tel. +44 1608 683 494
sales@teknos.co.uk

Teknos Ireland Limited

Unit 1, Fortwilliam
Industrial Estate
Dargan Crescent
BELFAST BT3 9JP
Northern Ireland, UK
Tel. +44 2890 960670
sales.ni@teknos.co.uk

Teknos Scotland Limited

Nettlehill Road
Houston Industrial Estate
LIVINGSTON EH54 5DL
UK
Tel. +44 1506 436222
sales.scotland@teknos.co.uk

Teknos OOO

Butyrskij Val, 68/70, bl.4, of.211
127055 MOSCOW
Russia
Tel. /Fax +7(495) 967 19 61
(multi-channel)
teknos.russia@teknos.com

Teknos Ohtek OOO

Ul. Boksitogorskaya, 9, lit. Z
195248 ST PETERSBURG
Russia
Tel. +7(812) 320-76-28
Tel. +7(921) 573-1287
sales@teknoshtek.ru

Teknos Sp. z o.o.

ul. Ziemowita 59
PL-03-885 WARSAW
Poland
Tel. +48 22 678 70 04
biuro@teknos.pl

Teknos Oliva Sp. z o.o.

ul. Chwaszczynska 129-149
PL-81-571 GDYNIA
Poland
Tel. +48 58 629 91 62
biuro@oliva.com.pl

Teknos d.o.o.

Cesta na Rupo 67
4000 KRANJ
Slovenia
Tel. +386 4 236 58 78
Fax +386 4 236 58 79
info@teknos.si

Teknos LLC

50 Artema Str., Office 5B
04053 KIEV
Ukraine
Tel. /Fax +38 044 359 0333
teknos.ukraine@teknos.com

Teknos Coatings (Shanghai) Co., Ltd

Rm 405a-407a
Silver Centre
No. 1388 North Shan Xi Road
Putuo District
SHANGHAI
People's Republic of China
Tel. +86 21 6149 8582
teknos.china@teknos.com

Teknos OÜ

Laki 3a
EE-10621 TALLINN
Estonia
Tel. +372 656 3472
Fax +372 656 3279
teknos@teknos.ee

Teknos Deko OOO

Lomonosovsky Region, Kipen
188515 LENINGRAD AREA
Russia
Tel. /Fax +7(812) 960 13 20
sales@teknosdeko.ru
www.teknosdeko.ru

Teknos Oy

Representative Office
Kiseljova Street 55, rom 12
220002 MINSK
Republic of Belarus
Tel. /Fax +375 17 237 4336
vladimir.shienok@teknos.com

Teknos A/S

Representative Office
Room MR2, Level 4
Centec Tower
72-74 Nguyen Thi Minh Khai
District 3, HO CHI MINH CITY
Vietnam
Tel. +84 8 3822 0425
teknos@teknos.vn

Teknos Group Oy

Teknos Group's Parent Company
Takkatie 3
P.O.Box 107
FI-00371 HELSINKI
Finland
Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9229
sales@teknos.fi

SIA Teknos

Gredu street 4a
RIGA
LV-1019 Latvia
Tel. +371 67806430
teknos@teknos.lv

UAB Teknos

Savanoriu pr. 349
KAUNAS
LT-51480, Lithuania
Tel. +370 37 280749
teknos@teknos.lt

Koncernen Teknos

Teknos är en av Europas ledande leverantörer av industrifärg samt är även en betydande aktör inom färg för konsument och yrkesmåleri.

Teknos har produktionsenheter i sju länder, Finland, Sverige, Danmark, Tyskland, Polen, Ryssland och Kina. Teknos har försäljningsbolag i 15 länder och exporterar till ytterligare 20 länder via ett utvecklat nät av agenter och handelspartners.

Teknos grundades 1948 och är ett av Finlands största familjeägda företag.



Koncernföretag



Nätverk av återförsäljare

www.teknos.com



3.2 Färgmaterial - Fabrikat

Godkända behandlingstyper

De i 3.2.2.1 – 3.2.2.3 upptagna materialen i respektive behandlingstyper avseende stålmalning är godkända av respektive kärnkraftverk.

3.2.1 Begränsningar i användningsområde

För nedanstående behandlingssystem är dock användningsområdet begränsat:

<u>Beh.-typer</u>	<u>Begränsat användningsområde</u>
S1, S8, S21 och S22 International	Färgsystemen har begränsningar vid från underhållsmålning då Intercure 200 inte går att penselapplicera
S13a och S13b	Generellt för användning i behållare eller cisterner med olja eller annan kemikalie skall beständigheten kontrolleras med färgtillverkare.
S13a från Sigma	Grund- och täckfärgen är inte kulörbeständig. Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande rumskategori: C, C1, C2, C3, D och E.
S13a från Teknos	Är inte godkänd i dricksvattensystem och oljecisterner. Användningsområde för Inerta 160 A i totalavsaltat vatten och i oljecisterner provas från fall till fall
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II. Detta gäller inte Belzona systemet 1111 och Belzona 1391.
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II
S13c från Belzona	Belzona - systemet Belzona 1111 och Belzona 1391 skall provas från fall till fall där hög dekontaminerbarhet krävs
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e	Användningsområde i totalavsaltat vatten provas från fall till fall
S15, S16	Användningsområdet skall provas från fall till fall.
S17, S18	Är inte godkänd i målningsklass I och II.

S19 från Sigma

Är inte godkänd i målningsklass I och II.

S21, S22

Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C1, C2, C3, D och E.

S23

Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C1, C2, C3, D och E.

Är endast avsedd för hissdörrpartier i målningsklass II, III och V samt dörrpartier i målningsklass V.

3.2.2 Ytskyddssystem för rostskyddsmålning

Behandlingstyper enligt avsnitt kapitel 5 avsnitt 5.2 i TBY.

3.2.2.1 Rostskyddsfärgmaterial

Behandlingstypsblad för respektive behandlingstyper, se avsnitt 3.3.

För behandlingstyper S30 och S31 upprättas inga separata datablad om inget annat överenskommits.

S1

Leverantör:**International Färg AB**

Grundfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Mellanfärg

Intercure 200 EPA214/EPA240
Kulör: Röd

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S2

Leverantör:**International Färg AB**

Grundfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: NCS S 2000-N (SSG 27)

Mellanfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal
Mellanfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från grund- och täckfärg)
Täckfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal

S3

Leverantör:	International Färg AB
Grundfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Mellanfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Vit
Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
Mellanfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från täckfärg)
Täckfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal

S4

Leverantör:	International Färg AB
Grundfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Mellanfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Vit
Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
Mellanfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från täckfärg)
Täckfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal

S5

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
Mellanfärg	Interta 51 MIOX A, (vinterhårdare ej godkänd) Kulör: Röd
Täckfärg	Teknodur 0290 A Kulör: Enligt avtal

S6a

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör: Grå, Röd, Vit
Täckfärg	Teknodur 0290 A Kulör: Enligt avtal

S6b

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör: Röd
Mellanfärg	Inerta 51 A

Täckfärg	Inerta 50 A Kulör: Enligt avtal
----------	------------------------------------

S7

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
--------------------	------------------------------

Grundfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
-----------	------------------------------------

Mellanfärg	Interta 51 MIOX A, (vinterhårdare ej godkänd) Kulör: Röd
------------	---

Täckfärg	Teknodur 0290 A Kulör: Enligt avtal
----------	--

S8

Leverantör:	International Färg AB
Bättringsfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Grundfärg	Intercure 200 EPA214/EPA240 Kulör: Röd

Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal
----------	---

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
--------------------	------------------------------

Bättringsfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
---------------	------------------------------------

Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör: Grå, Röd, Vit
-----------	---

Täckfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal
----------	--

S9

Leverantör:	International Färg AB
--------------------	------------------------------

Bättringsfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
---------------	---

Leverantör:	Sigma Färg AB
--------------------	----------------------

Bättringsfärg	7401 Sigmazinc 109 Kulör: Grå
---------------	----------------------------------

Leverantör: **Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg
Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

S10

Leverantör: **International Färg AB**

Bättringsfärg
Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Leverantör: **Sigma Färg AB**

Bättringsfärg
7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Leverantör: **Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg
Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

S11

Leverantör: **International Färg AB**

Grundfärg samt
bättringsfärg
Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Leverantör: **Sigma Färg AB**

Grund samt
bättringsfärg
7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Leverantör: **Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg samt
bättringsfärg
Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

S12

Leverantör: **International Färg AB**

Grundfärg samt
bättringsfärg
Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger 70°C men ej överstiger 400°C används

Interzinc 22 QHA027/QHA285
Kulör: Grågrön

Leverantör: Sigma Färg AB

Grundfärg samt
bättringsfärg

7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C får denna färg inte användas.

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg samt
bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C men ej överstiger 400°C används

Teknozinc SS A
Kulör: Gröngrå

S13a**Leverantör: Sigma Färg AB**

Grundfärg

7443 Sigmaguard CSF 650
Kulör: Rosa

Täckfärg

7443 Sigmaguard CSF 650
Kulör: Grön

Alternativt enbart täckfärg i ett skikt med 7443 Sigmaguard CSF, se kapitel 5 i TBY.
OBS! Ej kulörbeständig.

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg

Inerta 165 A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Inerta 165 A
Kulör: NCS 2 2000-N

Alternativt enbart täckfärg i ett skikt med Inerta 160 A, se kapitel 5 i TBY.
OBS! Ej godkänd för användning i dricksvattensystem.

S13b

-.

S13c**Leverantör: ARC Chesterton**

Spackel
ARC 858
Kulör: Grå

Grund- och täckkomposit
ARC S2 alternativt ARC 855 eller ARC SD4i
Mellanfärgen skall vara skild från täckfärgen
Kulör: Grå alternativt grön eller blå. Slutkulör enligt avtal

Leverantör: Belzona Polymerics Ltd

Spackel
Belzona 1111
Kulör: Grå

Grund- och täckkomposit
Belzona 1391
Kulör: Grå/Blå

OBS! Systemet är godkänt för användning i målningsklasserna I , II och IV.

Leverantör: Belzona Polymerics Ltd

Spackel
Belzona 1311
Kulör: Grå

Grund- och täckkomposit
Belzona 1391
Kulör: Grå/Blå

Leverantör: Belzona Polymerics Ltd

Primer
Belzona 2911
Kulör: klar

Grund- och täckkomposit
Belzona 2311
Kulör: Svart

S13d**Leverantör: Sigma Färg AB**

Grundfärg
7417 Sigmacover 280
Kulör: Grågrön

Mellanfärg
7951 Sigmashield 420
Kulör: Grå alternativt svart

Täckfärg
7951 Sigmashield 420
Kulör: Grå alternativt svart
(Kulören måste vara skild från mellanfärgen)

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Röd

Mellanfärg

Inerta 165 A
Kulör: Vit. (Kulören måste vara skild från grund-
och täckfärg)

Täckfärg

Inerta 165 A
Kulör: Enligt avtalS13e**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Täckfärg

Infralit EP8024-00 A
Kulör: TW-8430 GråS14**Leverantör****International Färg AB**

Bättringsfärg

Interzinc 315
EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg

Intercure 200
EPA214/EPA240
Kulör: Röd

Täckfärg

Interfine 629HS
HYA340/HY-serie
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Grundfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd

Täckfärg

Teknodur 0290 A
Kulör: Enligt avtalS15**Leverantör:****International Färg AB**

Grundfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Brandskyddsfärg Interchar produktserie Brandklass R30
Kulör: Enligt avtal

Leverantör. Sigma Färg AB

Grundfärg 7155 Sigmafast 20
Kulör: Enligt avtal

Mellanfärg P459 Steelguard 651, Brandklass R30
Kulör: Vit

Täckfärg 7250 PPG Aquacover 45
Kulör. Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknolac Primer 3
Kulör: Röd

Brandskyddsfärg 3 KS Indoor Brandklass R30 enligt Teknos
dimensionering
Kulör: Vit

Täckfärg Teknocryl 1295-05
Kulör: Enligt avtal

S16

Leverantör: International Färg AB

Grundfärg Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Brandskyddsfärg Interchar produktserie Brandklass R60
Kulör: Enligt avtal

Leverantör. Sigma Färg AB

Grundfärg 7155 Sigmafast 20
Kulör: Enligt avtal

Mellanfärg P459 Steelguard 651, Brandklass R60
Kulör: Vit

Täckfärg 7250 PPG Aquacover 45
Kulör. Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknolac Primer 0168-00
Kulör: Röd

Brandskyddsfärg	3 KS Indoor Brandklass R60 enligt Teknos dimensionering Kulör: Vit
-----------------	---

Täckfärg	Teknocryl 1295-05 Kulör: Enligt avtal
----------	--

S17

Leverantör:	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
--------------------	--

Grundfärg	Professional Traditional Metall Primer Kulör: Grå
-----------	--

Täckfärg	Tinova Exterior Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
--------------------	------------------------------

Grundfärg	Teknocryl Primer 3 Kulör: Grå
-----------	----------------------------------

Täckfärg	Teknocryl 90 Kulör: Enligt avtal
----------	-------------------------------------

S18

Leverantör:	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
--------------------	--

Grundfärg	Professional Traditional Metall Primer Kulör: Röd
-----------	--

Mellanfärg	Professional Traditional Metall Primer Kulör: enligt avtal
------------	---

Täckfärg	Professional Traditional Metall Paint Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör:	International Färg AB
--------------------	------------------------------

Grundfärg	Interprime 198, CPA 098 Kulör: Grå
-----------	---------------------------------------

Mellanfärg	Interprime 198, CPA 097 Kulör: Aluminiumgrå
------------	--

Täckfärg	Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien Kulör: Enligt avtal
----------	--

Leverantör: Sigma Färg AB

Grundfärg 7117 Sigmarine 28
Kulör: Rödbrun

Mellanfärg 7117 Sigmarine 28
Kulör: Grå

Täckfärg 7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknosynt Primer 3
Kulör: Röd

Mellanfärg Teknosynt Primer 3
Kulör: Grå

Täckfärg Teknosynt 91
Kulör: Enligt avtal

S19**Leverantör: International Färg AB**

Grundfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Röd

Täckfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknoplast HS 150 A
Kulör: TM 328 Grå (NCS S 3500-N)

Täckfärg Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S21**Leverantör: International Färg AB**

Bättringsfärg Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Bättringsfärg 7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Grundfärg 7427 Sigmacover 435
Kulör: Grå

Täckfärg 7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Bättringsfärg Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Grundfärg Inerta Primer 5 A
Kulör: Röd

Täckfärg Teknosynt 91
Kulör: Enligt avtal

S22**Leverantör: International Färg AB**

Bättringsfärg Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Bättringsfärg 7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Grundfärg 7427 Sigmacover 435
Kulör: Grön

Täckfärg 7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg
Inerta Primer 5 A
Kulör: Röd

Täckfärg
Teknosynt 91
Kulör: Enligt avtal

S23

Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB

Grundfärg
Professional Traditional Metall Primer
Kulör: Röd

Mellanfärg
Professional Traditional Metall Paint
Kulör: enligt avtal

Täckfärg
Professional Traditional Metall Paint
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: International Färg AB

Grundfärg
Interprime 198 CPA098
Kulör: Grå

Mellanfärg
Interprime 198 CPA097
Kulör: Aluminiumgrå

Täckfärg
Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grundfärg
7117 Sigmarine 28
Kulör: Grå/Rödbrun

Mellanfärg
7117 Sigmarine 28
Kulör: Grå/Rödbrun

Täckfärg
7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg
Teknosynt Primer 3
Kulör: Röd

Mellanfärg
Teknosynt Primer 3
Kulör: Grå

Täckfärg
Teknosynt 91
Kulör: Enligt avtal

S30**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABFärg Original Elementfärg
Kulör: Bruten vit**Leverantör:** Sigma Färg AB

Grundfärg 0817 Sigmatorno primer

Täckfärg 0904 Sigma Acryl Finish 40
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:** Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknosynt Primer 3

Täckfärg Teknosynt 50
Kulör: Enligt avtal

S31**Leverantör:** Akzo Nobel Decorative Coatings ABFärg Original Elementfärg
Kulör: Bruten vit**Leverantör:** Sigma Färg AB

Grundfärg 0817 Sigmatorno primer

Täckfärg 0904 Sigma Acryl Finish 40
Kulör: Enligt avtal

3.2.2.2 *Blästermedel*

Typ av blästringsmaterial skall vara godkänd av respektive kärnkraftverk.

Följande blästermedel är accepterade för kolstål:

Olivinsand

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11126-8.

- a) Olivin 55. Medelkornstorlek 0,55 mm.

Leverantör: Sibelco Nordic AB / Baskarpssand AB

Leverantör: SP Minerals Oy

Aluminiumoxid

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11126-7.

- a) Aluminiumoxid. Kornstorlek 0,1-3 mm.

Leverantör: AB Tebeco

Leverantör: Beijer G & L Oy

Aluminiumsilikat

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11126-4.

- a) Alsil A3. Kornstorlek 0,2-1,4 mm.

Leverantör: Leverantör: Sibelco Nordic AB / Baskarpssand AB

Leverantör: SP Minerals Oy

Stålsand

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11124-3.

- a) Tebeco stålsand G17.

Leverantör: AB Tebeco, Halmstad

Leverantör: Beijer G & L Oy

3.2.2.3 *Spackelfärg*

Material för spackling skall godkännas av respektive kärnkraftverk i de fall spackling erfordras.

Vid ispackling av skador på dörrar får Plastic Padding PP 100 alternativt Nordsjö Hagmans Stålpast Micro användas.

3.3 Behandlingstypsblad

3.3.1 Akzo

Utförandeföreskrifter TBY avsnitt 4.3

Behandlingstyp : S 17

Underlag : varmförzinkat stål

Hus AMA 11 : 76-39362

Målningsbehandling före montage :

Rengöringsgrad 3 enligt Hus AMA 11
Grundmålning med Pansarol V Primer 60 µm
Färdigmålning med Tinova V Täckfärg 40 µm
Totalt färgskikt 100 µm

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

Bättringsmålning eller ommålning, se
kapitel 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Pansarol V Primer	Tinova V Täckfärg	
Produkttyp:	Latexgrundfärg	Latextäckfärg	
Produktnummer:	xxxxxx	381XX	
Kulör:	Grå	Enligt avtal	
Blandningsförhåll:			
Glans:	Matt	Halvmatt	
Volymtorrhalt:	40 %	41 %	
Sträckförmåga:	6,5 m²/lit. (vid 60 µm)	5 - 8 kvm / lit.	
Målningssätt:	Strykning, sprutning	Strykning, rullning, sprutning	
Sprutmunstycke:	0.015"	0.018"	
Förtunning :	Vatten, förtunnas inte	Vatten, förtunnas inte	
Torktid vid 23 C 50% RH			
Genomtorr:	1 timmar	2 timmar	
Övermålningsbar:	2 timmar	2 timmar	
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+5° C	+5° C	
Max. Relativ fukt:	80 % (yttemp.+ 3° C över daggpunkt)	80 % (yttemp. + 3° C över daggpunkt)	
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter TBY avsnitt 4.3

Behandlingstyp : S 18

Underlag : Stål

Målningsbehandling före montage :

Blästring till Sa 2 ½ enl ISO 8501-1, Ytråhet medium enligt SS-EN ISO 8503-2 (G)
Grundmålning med Professional Traditional Metal Primer 80 µm torr film
Mellanstrykning med Professional Traditional Metal Paint 40 µm torr film
Färdigstrykning med Professional Traditional Metal Paint 40 µm torr film

Målningsbehandling efter montage

eller underhåll :

Bättring av eventuella skador eller vid ommålning,
se kapitel 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Traditional Metal Primer	Professional Traditional Metal Paint	Professional Traditional Metal Paint
Produkttyp:	Rostskyddsgrundfärg	Alkydfärg	Alkydfärg
Kulör:	Röd	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	50 %	48 %	48 %
Sträckförmåga:	C:a 4 m ² / lit (80 µm)	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit
Målnings sätt:	Strykning, sprutning	Strykning, sprutning	Strykning, sprutning
Sprutmunstycke:	0,015"	0.011"- 0.013"	0.011"- 0.013"
Förtunning :	Lacknafta, vid sprutning 15 %	Lacknafta, vid sprutning 15 %	Lacknafta, vid sprutning 15 %
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:			12 timmar
Övermålningsbar:	6 timmar	12 timmar	12 timmar
Kemisk resistent:	12 timmar	12 timmar	
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)
Brandfarlighet:	Brandklass 2b	Brandklass 2b	Brandklass 2b

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter TBY avsnitt 4.3

Behandlingstyp : S 23

Underlag : Stål

Målningsbehandling före montage :
Grundmålad enligt fabrikantens standard

Målningsbehandling efter montage eller underhåll :
Avfettning med alkaliskt tvättmedel och Emulsion Bättring eller ommålning, se kapitel 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
Skador som inte erfordrar spackling påbättras med Professional Traditional Metal Primer till till skiktjocklek 40 µm Större skador slipas med grovt slippapper till ren yta. samt ispacklas med Hagmans Stålpast Micro.
60 µm mellanfärg Professional Traditional Metal Paint
40 µm täckfärg Professional Traditional Metal Paint
Totalt exklusivt fabriksmålning 100 µm resp. 140 µm

Hissdörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres.
Se krav i TBY, kapitel 4.

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Professional Traditional Metal Primer	Professional Traditional Metal Paint	Professional Traditional Metal Paint
Produkttyp:	Rostskyddsgrundfärg	Alkydfärg	Alkydfärg
Kulör:	Röd	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	50 %	48 %	48 %
Sträckförmåga:	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit
Målningssätt:	Strykning, sprutning	Strykning, sprutning	Strykning, sprutning
Sprutmunstycke:	0,015"	0.011"- 0.013"	0.011"- 0.013"
Förtunning :	Lacknafta, vid sprutning 15 %	Lacknafta, vid sprutning 15 %	Lacknafta, vid sprutning 15 %
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	6 timmar	12 timmar	12 timmar
Övermålningsbar:	12 timmar	12 timmar	12 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)
Brandfarlighet:	Brandklass 2b	Brandklass 2b	Brandklass 2b

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

3.3.2 Belzona

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med lättflyktigt avfettning MEK eller Aceton

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, Belzona Produktdatablad samt Applikationsmanual Belzona Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

Belzona 1111

Efter behov

Belzona 1391

400

Belzona 1391

350

Totalt: 750 µm exkl. Spackel

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen Belzona Kompositer.

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	Belzona 1111	Belzona 1391	Belzona 1391
DATABLADS NAMN	Belzona 1111	Belzona 1391	Belzona 1391
BELÄGGNINGSTYP	Epoxi kompositpasta med metall fyllning	Keramisk-epoxi komposit	Keramisk-epoxi komposit
KULÖR	Grå	Beläggning Grå/Blå	Beläggning Grå/Blå
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Matt	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	2 kg - 15min	1 kg - 30min	1 kg - 30min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	5	13	13
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	0,5 vid 750 µm	0,5 vid 750 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	1	2	2
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	1,5	4,5	4,5
full belastning (timmar)	20	12	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	6	6
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	96	96
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	P	P, R
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY			
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	5°C	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	90%	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositer"		
Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.	* KS = konventionell spruta *PC = två komponent spruta		
Erhålls från lokal Belzona distributör.	* HS = luftlös spruta		
	* P = pensel		
	* R = rullning + utjämning med borste		
(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.			

Belzona Polymerics Ltd

Claro Rd
Harrogate HG1 4DS
Great Britain

Tel. +44 1423 567641
Tel. 08-761 25 00

www.belzona.com

Issued 2016-10-08

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med lättflyktigt avfettning MEK eller Aceton

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, Belzona Produktdatablad samt Applikationsmanual Belzona Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

Belzona 1311

0,5-30mm

Belzona 1391

400µm

Belzona 1391

350µm

Totalt: 750 µm exkl. Spackel

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen Belzona Kompositer.

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	Belzona 1311	Belzona 1391	Belzona 1391
DATABLADS NAMN	Belzona 1311	Belzona 1391	Belzona 1391
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxi komposit	Keramisk-epoxi komposit	Keramisk-epoxi komposit
KULÖR	Spackel Grå	Beläggning Grå/Blå	Beläggning Grå/Blå
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Matt	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	2 kg - 15min	1 kg - 30min	1 kg - 30min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	5	13	13
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	0,5 vid 750 µm	0,5 vid 750 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	1	2	2
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	1,5	4,5	4,5
full belastning (timmar)	20	12	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	6	6
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	96	96
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	P	P, R
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY			
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	5°C	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	90%	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositer"		
Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.	* KS = konventionell spruta *PC = två komponent spruta		
Erhålls från lokal Belzona distributör.	* HS = luftlös spruta		
	* P = pensel		
	* R = rullning + utjämning med borste		
(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.			

Belzona Polymerics Ltd

Claro Rd
Harrogate HG1 4DS
Great Britain

Tel. +44 1423 567641
Tel. 08-761 25 00

www.belzona.com

Issued 2016-10-08

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med lättflyktigt avfettning MEK eller Aceton

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, Belzona Produktdatablad samt Applikationsmanual Belzona Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

Belzona 2911

25-50µm

Belzona 2311

>250µm

Belzona 2311

>250µm

Totalt: min 500 µm exkl. primer

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen Belzona Kompositer.

TEKNISKA DATA	PRIMER	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	Belzona 2911	Belzona 2311	Belzona 2311
DATABLADS NAMN	Belzona 2911	Belzona 2311	Belzona 2311
BELÄGGNINGSTYP	Enkomponent primer	Snabbhärdande elastomer	Snabbhärdande elastomer
KULÖR	Klar	Svart	Svart
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	n/a	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	n/a	75gr - 2min	75gr - 2min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	n/a	1	1
Del B	n/a	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	25-50µm	>250µm	Efter behov
torrfilm tjocklek / µm	25-50µm	>250µm	Efter behov
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	10m2 @ 50µm	0,84 @ 500µm	0,84 v@ 500µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	0,5	1	1
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	n/a	25min	25min
full belastning (timmar)	n/a	50min	50min
överbeläggning, min (timmar)	0,5	1	1
överbeläggning, max (timmar)	4	24	24
full kemisk motståndskraft (timmar)	n/a	15	15
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning, primning	Mekanisk uppruggning, primning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	P	P, R	P, R
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY			
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	5°C	15°C	15°C
rel. luft fuktighet, max. RH %	<90%	<80%	<80%
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositer"		
Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.	* KS = konventionell spruta *PC = två komponent spruta		
Erhålls från lokal Belzona distributör.	* HS = luftlös spruta		
	* P = pensel		
	* R = rullning + utjämning med borste		
(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.			

Belzona Polymerics Ltd

Claro Rd
Harrogate HG1 4DS
Great Britain

Tel. +44 1423 567641
Tel. 08-761 25 00

www.belzona.com

Issued 2016-10-08

3.3.2.1 *Appliceringsanvisning*



Generell Appliceringsmanual för

Belzona Kompositer

Spackel och ytbeläggning

Var för sig eller i kombination

Innehåll

1	Generell information
2	Produktinformation
3	Förvaring och avfall
4	Utbildning av personal
5	Appliceringsmiljö och kontroll
6	Ytpreparering och kontroll
7	Blandning av bas o härdare
8	Applicering
9	Härdning
10	Kontroll o reparation
11	Dokumentation

1. Generellt

Belzona finns som spackel för att återställa metallytor och/eller ytbeläggning för att skydda mot korrosion, erosion och kemikalier. Produkterna kan användas var för sig eller i kombination.

Belzona består av bas och härdare som blandas i blandningsförhållande som anges i bruksanvisningen. Förpackningarna är anpassade så att rätt blandningsförhållande fås när man använder hela förpackningar, vilket bör eftersträvas. Om förpackningen delas bör våg användas för att garantera rätt blandningsförhållande.

Belzona innehåller inga lösningsmedel och krymper inte under härdning

2. Produktinformation

För varje produkt finns följande information tillgänglig

- Produktblad (generell beskrivning)
- PSS Produkt Specification Sheet (tekniska data)
- Bruksanvisning
- Säkerhetsdatablad

För specifika arbeten kan Belzonas lokala representant tillhandahålla metodbeskrivning för det aktuella fallet.

3. Förvaring och avfallshantering

Produkterna bör förvaras i torr och rumstempererad miljö. Lagringstiden för Belzonaprodukterna framgår av PSS för den aktuella produkt, i de flesta fall 5 år, i vissa fall 3 år.

De ingående komponenterna (bas och härdare) klassas som farligt avfall och förpackningar arbetsverktyg och trasor som kontaminerats med oblandad produkt skall tas omhand som farligt avfall. Härdad produkt hanteras som inert plastmaterial.

4. Utbildning av personal

Den som utför arbete med Belzona måste ha giltig härdplastutbildning, dessutom krävs certifikat utfärdat av Belzona's distributör där det framgår att personen genomgått teoretisk och praktisk utbildning i användandet av Belzona's produkter.

5. Appliceringsmiljö och kontroll

Under hela arbetsprocessen förbehandling, applicering, och härdning måste miljön där arbetet utförs kontrolleras och dokumenteras. Kontrollparametrarna är relativ fuktighet, daggpunkt och temperatur i luften och på objektet samt risk för övrig kontaminering.

Temperaturen får inte understiga 10 C

Relativa fuktigheten måste vara <90%

Temperaturen på objektet måste vara 3 grader över daggpunkten

Säkerställ att ytan som skall behandlas inte utsätts för regn eller oljedimma

Dieselvärmare får inte användas för att höja temperaturen

Om inte dessa parametrar kan uppnås bör Belzona 1161 och Belzona 5831, som kan användas i fuktig miljö "splash zone", övervägas.

6. Ytpreparering och kontroll

Kontrollera ytan som skall beläggas. Om det finns föroreningar måste dessa avlägsnas innan blästringen påbörjas. Kontrollera att tryckluften som används i blästern är fri från olja. Använd ett blästermedel som är fritt från föroreningar och som ger en blästerprofil 75 -125 mikron. Och renhet ISO8501-1 Sa 3. Profilmätning enligt ISO 8503-5

Ytor som utsatts för saltlösning kontrolleras med Breslemetoden enligt ISO 8502. Acceptabel salthalt i ytan varierar beroende av objektets kommande driftstemperatur.

20 °C < 60 mg/m²
50 °C < 30 mg/m²
90 °C < 20 mg/m²

7. Blandning av bas o härdare

Vid leverans är varje enhet bas/härdare anpassade med rätt mängd för att blanda hela förpackningen, ingen vägning krävs.

Belzonaprodukter som skall användas som spackel att fylla ut frätgropar och erosionsskador blandas helst på blandarplatta med den spatel som levereras med produkten. Bas och härdare har olika färger som underlättar kontrollen att en homogen blandning uppnås. Sprid ut produkten på plattan för att reducera den exoterma reaktionen.

Belzonaprodukter för ytbeläggning är förpackade så att härdaren kan överföras i basburken där blandning sker för hand eller med maskinutrustning. Blanda med låg hastighet och så att inblandning av luft undviks. Blanda tills färgen är enhetlig utan stripor.

8. Applicering

Brukstid efter blandning kan variera från produkt till produkt. Planera arbetet så att hela blandningen kan appliceras inom angiven tid som framgår av bruksanvisningen.

Vid uppbyggnad av tjocka skikt påbörjas beläggningen med att stöppla in materialet i blästerprofilen med pensel med kort borst. Bygg därefter upp vått i vått i skikt för att undvika luftblåsor.

Ytbeläggning på ytor som byggts upp med Belzona

Vänta tills att produkten härdat så långt att den kan övermålas utan att underliggande produkt dras med. Om övermålningsfönstret överskrider måste man låta produkten härda ut och ytan frostas med svepblästring innan ytterligare skikt påförs.

Ytbeläggning av blästrade metallytor

Stöppla in Belzona i profilen med pensel med kort borst. Rolla eller dra med spackelspade ut beläggningen till önskad skiktjocklek. Kontrollera skiktjockleken med våtfilmstolk.

Påför ytterligare skikt av beläggning så fort detta är möjligt utan att störa första skiktet. Om övermålningstiden överskrider måste man låta produkten härda ut och ytan frostas med svepblästring innan ytterligare skikt påförs.

9. Härdning

Belzona härdar genom en kemisk reaktion mellan bas och härdare. Härdtiden är temperaturberoende och kan endast påverkas genom att tillföra värme under kontrollerade förhållanden. Om man vill påskynda härdtiden bör man låta produkten härda till lätt belastning i rumstemperatur varefter man kan höja temperaturen enligt rekommendation i bruksanvisningen.

10. Kontroll o reparation

Genast efter beläggning görs visuell inspektion varefter pinholes åtgärdas.

Fyllmedlet i många Belzonaprodukter innehåller metall vilket utesluter möjligheten att använda högspänningsporsökare. Lågspänning med fuktig svamp rekommenderas.

Eventuella pinholes markeras och ytan frostas med bläster eller manuellt innan ytan åtgärdas

Om mätinstrument för skiktjocklekskontroll används på härdad produkt kommer fyllmedlet i Belzona att påverka mätresultatet. Korrigeringskurvor för de olika produkterna tillhandahålls av Belzonas representant.

11. Dokumentation

Krav enligt kapitel 4.2 respektive kapitel 8 i TBY skall innehållas

Detta innebär dokumentation av:

- Batchnummer för använd produkt
- Registerad omgivningsmiljö under förarbete applicering och härdning
- Kontrolldata gällande ytans renhet, profil, föroreningar
- Uppgift om vem som utfört arbetet

3.3.3 Chesterton



FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring, dammsug eller tvätta med ARC 204 eller 205 lösningsmedelbaserat tvättmedel om tillåtet.

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, ARC Produktdatablad samt Applikationsmanual ARC Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

- | | | |
|-----------------------|-------------------------|--------------------|
| 1. Spackel vid behov: | ARC 858 Grå | 0,5 - 19 mm |
| 2. Första skikt: | ARC SD4i Grå/Blå | 250 µm |
| 3. Andra skikt: | ARC SD4i Grå/Blå | 250 µm |

Totalt: 500 µm exkl. Spackel

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen ARC Kompositer

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	ARC 858	ARC SD4i	ARC SD4i
DATABLADS NAMN	ARC 858	ARC SD4i	ARC SD4i
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
KULÖR	Grå	Grå/Blå	Grå/Blå
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Halv blank	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	4	2,5	2,5
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	2	3	3
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	3,5	10	10
full belastning (timmar)	20	24	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	20	20
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	48	48
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	KS,HS,P,PC	KS,HS,P,R,PC
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY		380 -535 µm	380 - 535 µm
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositer"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

* KS = konventionell spruta

*PC = två komponent spruta

* HS = luftlös spruta

* P = pensel

* R = rullning + utjämning med borste

A.W. Chesterton Company - ARC Division

500 Unicorn Park Drive

Woburn MA 01801-3345

USA

Tel. +1-781-438-7000

www.chesterton.com

<http://www.arcindustrialcoatings.com/>

Rev: 161114



FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med ARC 204 eller 205 lösningsmedelbaserat tvättmedel

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, ARC Produktdatablad samt Applikationsmanual ARC Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

- | | | |
|-----------------------|------------------------|--------------------|
| 1. Spackel vid behov: | ARC 858 Grå | 0,5 - 19 mm |
| 2. Första skikt: | ARC S2 Grå/Grön | 250 µm |
| 3. Andra skikt: | ARC S2 Grå/Grön | 250 µm |

Totalt: 500 µm exkl. Spackel

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen ARC Kompositer

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	ARC 858	ARC S2	ARC S2
DATABLADS NAMN	ARC 858	ARC S2	ARC S2
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
KULÖR	Grå	Grå/Grön	Grå/Grön
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Halv blank	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	4	2,3	2,3
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	2	2	2
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	3,5	10	10
full belastning (timmar)	20	24	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	20	20
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	48	48
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	KS,HS,P,PC	KS,HS,P,R,PC
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY		380 -535 µm	380 - 535 µm
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositer"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

⁽¹⁾ Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

* KS = konventionell spruta

*PC = två komponent spruta

* HS = luftlös spruta

* P = pensel

* R = rullning + utjämning med borste

A.W. Chesterton Company - ARC Division

500 Unicorn Park Drive

Woburn MA 01801-3345

USA

Tel. +1-781-438-7000

www.chesterton.com

<http://www.arcindustrialcoatings.com/>

161114



1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring, dammsug eller tvätta med ARC 204 eller 205 lösningsmedelbaserat tvättmedel om tillåtet.

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, ARC Produktdatablad samt Applikationsmanual ARC Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

ARC 858 Grå

0,5 - 19 mm

ARC 855 Grå/Svart

375 µm

ARC 855 Grå/Svart

375 µm

Totalt: 750 µm exkl. Spackel

EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen ARC Kompositer

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	ARC 858	ARC 855	ARC 855
DATABLADS NAMN	ARC 858	ARC 855	ARC 855
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
KULÖR	Grå	Grå/Svart	Grå/Svart
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Halv blank	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	1 kg - 30 min	5 L - 32 min	5 L - 32 min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	4	6,8	6,8
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	375	375
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	375	375
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	2	4	4
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	3,5	12	12
full belastning (timmar)	20	24	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	20	20
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	48	48
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	P	P,R
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY	Ej relevant	Ej relevant	Ej relevant
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositer"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

* KS = konventionell spruta

*PC = två komponent spruta

* HS = luftlös spruta

* P = pensel

* R = rullning + utjämning med borste

A.W. Chesterton Company - ARC Division

500 Unicorn Park Drive

Woburn MA 01801-3345

USA

Tel. +1-781-438-7000

www.chesterton.com

<http://www.arcindustrialcoatings.com/>

Rev: 161114

3.3.3.1 *Appliceringsanvisning*



APPLICERINGSMANUAL

ARC KOMPOSITER

ARC 858

och

ARC SD4i

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Kapitel	Beskriver	Sidan
1.	Generell information	3
2.	Produktdatablad	3
3.	Produktkontroll och avfallshantering	3
4.	Utbildning och certifiering personal	3
5.	Appliceringsmiljö och kontroll	4
6.	Förbehandling och kontroll	4
7.	Blandning och applicering	6
8.	Torkning och härdningstid	9
9.	Slutkontroll applicering och reparation	10
10.	Dokumentation	10

1. GENERELL INFORMATION

Produkterna i beläggningssystemet får användas var för sig eller i kombination:

ARC SD4i är en tunnfilm produkt, framställd för att appliceras med pensel, roller eller spruta. Rekommenderad tjocklek är 250-375µm per skikt. ARC SD4i kan ej portäthetstestas genom högspänningsmetoden. ARC SD4i kan appliceras både på förbehandlad metall och ARC 858.

ARC 858 är en produkt, framställd för att appliceras med spackel. Rekommenderad tjocklek är 0.5-19 mm per skikt. Specifika användningsområden är metallytor som behöver återbyggas.

ARC 858 kan appliceras både på förbehandlad metall och andra ARC material.

2. PRODUKTDATABLAD

Följande dokument är en del i appliceringsspecifikationen och är hänvisad till endast genom titeln eller beteckningen. Dokumenten är användbara till den grad indikerad av given referens.

- 2.1 Chestertons produktdatablad
ARC SD4i
ARC 858

3. PRODUKTKONTROLL OCH AVFALLSHANTERING

Detta stycke beskriver den rätta lagringen av ARC produkterna vid en applicering. Stycket förklarar också den rätta avfallshanteringen vid applicering och inkluderar – men ej begränsat till – produktförpackning, blästermaterial, trasor och penslar.

- 3.1 Lagringstiden för ARC produkterna beror på lagringstemperatur, dock max. 2 år. Alla produkter skall lagras på rätt sätt för att undvika förstörelse förorsakad av hantering.
- 3.2 Före användning av alla ARC produkter skall batch numren dokumenteras på föreskriven blankett D.117. Produktkontroll skall ske enligt kapitel 12.3 i TBY.
- 3.3 Avfall inkluderat – men ej begränsat till – använt blästermedel, gammal färg, ytföroreningar samt rengöringskemikalier skall hanteras enligt lagar och föreskrifter.

4. UTBILDNING OCH CERTIFIERING PERSONAL

För att möjliggöra bästa kvalitet skall alla arbeten utföras av certifierad personal och företag, för kompositmaterial.

- 4.1 Personal som skall utföra kompositarbeten skall vara godkänd av ansvarig lokal Chesterton ARC Manager.

5. APPLICERINGSMILJÖ OCH KONTROLL

Vid arbetsmomenten förbehandling, applicering och härdning måste miljön där arbetet utföres kontrolleras noggrant. Viktigt att kontrollera är relativ fuktighet, daggpunkt, temperatur på objekt och i luften. Dessa parametrar kontrolleras periodvis under arbetets gång och dokumenteras på blankett D.100 i TBY.

- 5.1 När behov uppstår p.g.a för hög luftfuktighet skall avfuktare för att torka luften användas. Dessa skall dimensioneras så att luften kan utbytas i arbetsområdet tre gånger per timma. Avfuktningen skall klara att hålla metallen utan återrostning i minimum sex timmar efter att blästerarbetet avslutats.
- 5.2 I specifika miljöer (hög luftfuktighet och låg temperatur) kan aminutfällning bildas på produktytan under härdning. Denna utfällning kan försvaga vidhäftningen mellan skikten. Maximal relativ luftfuktighet som kan tolereras under applicering är följande:

Yttemperatur	Relativ luftfuktighet (RH)
16-20°C	<55%
21-25°C	<70%
26-31°C	<75%
32-38°C	<80%

6. FÖRBEHANDLING OCH KONTROLL

Alla ytor skall prepareras på ett säkert och fackmannamässigt sätt för att åstadkomma föreskriven behandling.

- 6.1 Före start av ytpreparering, krävs en förinspektion av ytans kondition för att fastställa optimala sättet och sekvenserna av ytprepareringen som ska följas.

SS EN ISO 12944-3 "Korrosionsskydd av stålstrukturer genom målning - Del 3: Konstruktionsutformning" är den standard för att identifiera kvalitén på svetsar, vinkelfästbyglar, förband, anslutningar och konstruktionselement. SS-EN ISO 8501-1 (SIS 05 59 00) "Pictorial surface preparation standard for painting steel surfaces" skall användas för att fastställa den initiala ytbehandlingens kondition.

- 6.2 Ytbehandling och renhet.

6.2.1 Om inga kemiska föroreningar kan misstänkas kan en inledande sandblästring genomföras. Tryckluften för blästringssystemet ska ha kapacitet att generera fukt- och oljefri luft med ett minsta tryck om 6,5 bar vid blästringsmunstycket. Testa tryckluftsystemets renhet vid början av varje skift och för varje kompressorsystem som används. Rikta tryckluften mot en ren vit bit av skrivunderlägg som hålls 0,5 meter från luftutloppet. Efter minimum två minuter inspekteras skrivunderlägget efter spår av fukt och oljeföroreningar. Om det finns, vidta åtgärder för att eliminera problemet (t ex rena, byt ut eller lägg till fukt- och oljefällor, rensa ledningar etc.). Om luften består provet kan den användas.

- 6.2.2 Det valda blästermedlet skall verifierat vara fritt från olösliga föroreningar så som olja eller fett. Inspektera blästermedlet genom att ta ett representativt prov av 100 mg / kg och placera det i en hink med 4 liter färskt vatten. Inspektera efter oljefilm och överdrivna mängder damm.
- 6.2.3 Det valda blästermedlet ska kunna generera en renhetsnivå som svarar mot SS-EN ISO 8501-1 Sa 3 med ett profildjup på 75 till 125 µm.
- 6.3 Kemisk förorening.
- 6.3.1 Om kemisk förorening misstänks skall ytan inspekteras, eftersom det kan påverka vidhäftningen. Passande rengöringsprocedur skall användas. Ta bort föroreningarna till en acceptabel nivå.
- 6.3.2 Närvaro av vattenlösliga föroreningar så som men ej begränsad till klorider skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden".
Upprepade högtrycksspolningar med färskt vatten (210-560 Bar) eller rengöring med ånga följd av torkperioder rekommenderas för att avlägsna dessa föroreningar.
Objekt som tillhör målningsklass IV får inte överskrida kloridhalten 1 µg/cm² (10mg/m²) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden". För övriga objekt gäller max 10 µg/cm² (100 mg/m²).
- 6.3.3 Närvaro av organiska och kolvätebaserade föroreningar så som - men ej begränsad till - petroleumbaserade oljor och fetter skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut jämnt om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Organiska kolväten kan även verifieras visuellt genom att belysa ytan med en lågfrekvent ultraviolett ljuskälla. Kolvätesamlingar kommer att fluorescera.
Dessa föroreningar måste avlägsnas med ett vattenbaserat emulgerbart tvättmedel och sköljningar med färskt vatten. Avslutande ångtvätt är ett krav. Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.4 Närvaro av syntetiskt baserade olösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - syntetiska oljor skall verifieras. Utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Kontakta tillverkaren av beläggningsmaterialet för specifika rengöringsinstruktioner baserat på den misstänkta typen av förorening. Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.5 Närvaro av mikrobiologiska föroreningar (MIC) så som - men ej begränsat till - sulfatreducerande bakterier och andra anaerobiska bakterier skall verifieras med passande odlingar vid ett kvalificerat vattenkemiskt laboratorium. Om MIC inducerade bakterier är verifierade, är rekommenderad rengöringsmetod

att endera tvätta ytan med en 4% väteperoxidlösning (H₂O₂) följd av en sköljning med avsaltat vatten eller att exponera ytan för pastöriseringsånga vid en minimum temperatur av 94°C under 5 sekunder.

- 6.3.6 Ph värdet för den yta som skall beläggas, ska verifieras att inte vara mer än en punkt under eller två punkter över neutralt sköljvatten. Följ ASTM D 4262 "Test Method for Chemically Cleaned or Etched Concrete" modifierad för stålytor.

6.4 Vänt läge – Inspektion av ytan för godkännande för beläggning.

Följande tester och kriterier måste mötas före applicering tillåts fortsätta:

Test	Metod	Specifika gränser
Profilmätning	ISO 8503-5	75-125µm
Relativ fuktighet (RH)	ISO 4677-2	Ref. kapitel 5.2
Daggpunkt (DP)		Ytans temp >3 °C över DP
Ytans renhet	ISO 8501-1	Sa 3
Ph	ASTM D 4262	6-9
Renhet	Vattendropptest (ASTM F 22)	Inga synliga vattendroppar

7. BLANDNING OCH APPLICERING

Varje produkt har en rekommenderad minimum, nominell och maximal torr tjocklek per skikt.

Produkt	Nominell	Minimum	Maximum
ARC 858	3.0 mm	0.5 mm	19 mm
ARC SD4i	300µm	170µm	380µm

7.1 Applicering ARC 858

ARC 858 kan användas till uppbyggnad av metallskador orsakade av korrosion och erosion. Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning.

- 7.1.1 Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om blandning sker i behållare använd mixer med minimal luftinblandning och arbeta med låga varv. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt. Delning av förpackning får ej ske.

- 7.1.2 När ARC 858 är blandad kan produkten appliceras på metallskador djupare än 0,5 mm. Applicera med ren, torr och styv spackel. Arbeta in produkten noggrant i skadorna. Pressa hårt för att trycka ut instängd luft. Fyll alla skador i metallen som inte tidigare blivit reparerade genom svetsning eller annat material så att en jämn yta åstadkoms.

- 7.1.3 Produkten skall bli sluten i sin helhet och erhålla erforderlig ytjämnhet. Medeltjocklek per skikt som skall uppnås är 0,5 – 3 mm.

- 7.1.4 Överskrid ej arbetstiden beskriven i produktdatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva arbetstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Stoppa fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker vid applicering.
- 7.1.5 Flerskikts appliceringar med ARC 858 är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC 858, se produktdatablad.

Om detta har passerats måste produkten härdas till ”full belastning”. Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC 858 borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

7.2 Applicering ARC SD4i med roller eller pensel.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

- 7.2.1 Blanda produkten i en ren, torr behållare. Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om mixer används se till så att ingen luftinblandning sker och arbeta med låga varv upp och ner i behållaren. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt.
- 7.2.2 När ARC kompositen är blandad appliceras denna på ytan med antingen pensel eller korthårig roller. Pressa produkten in i ytan för att trycka ut instängd luft. Arbeta med långa arbetsrörelser för att åstadkomma bästa ytjämnhet. Om roller används kan det vara nödvändigt att pensla ytan för att minimera luftporer i beläggningen.
- 7.2.3 När produkten har vätt ytan appliceras nästa skikt omedelbart för att åstadkomma förutbestämd våtfilms tjocklek. Undvik målning av ytor vilka härdat till kladdigt skikt då släpp sker mellan skikten på dessa ytor.
- 7.2.4 Överskrid ej hanteringstid (brukstid) beskriven i produktdatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva hanteringstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Avbryt fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker.
- 7.2.5 Mät våtfilms tjocklek under applicering med en avläsning per m².

7.3 Sprutapplicering ARC SD4i.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning i tvåkomponentsprutan för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

7.3.1 Före användning skall sprututrustningen vara rengjord med lösningsmedel och vara torr. Använd nödvändig luftvolym för rätt funktion skall uppnås. Överlappa med 50% vid varje sprutning. Oregelbundna ytor och kanter skall förmålas. Rekommenderad utrustning:

Tvåkomponentssprutning

- Luftfri pump 68:1 eller mer med in-line värme element (>55°C)
- Blandningsförhållande 2,0:1 (A:B). Omrörning i behållare för del A
- Slang för del A skall vara 12,7 mm ID (>55°C)
- Slang till del B skall vara 9,5 mm ID (>55°C)
- ”Heavy Duty” luftfri sprutpistol, GHD 523-531 RAC Tip
- Tryck 275-450 bar
- 23:1 lösningsmedelsspolning
- Statisk blandare: 9 mm x 30 (diameter och antal blandningselement)
- Uppskattad tid tills lösningsmedelsspolning är nödvändig vid spraytemperatur: 4 till 8 minuter
- Demontera materialfilter
- Armeringarna kommer att ge slitage på pump och munstycken.

Högtryckssprutning, luftlös

- Luftfri pump 68-1 eller mer
- Slang 6 till 9 mm ID och inte längre än 10 m
- ”Heavy Duty” luftfri sprutpistol, GHD 523-531 RAC Tip
- Tryck 275-450 bar
- Material temperatur 45-50°C
- Värm varje enskild komponent och förblanda del B innan den blandas med del A
- Demontera materialfilter
- ARC SD4i's förstärkningsmaterial kommer att ge slitage på pump och munstycken.
- Ca 10 minuters arbetstid med 16 liter vid spray temperatur.
- Lösningsmedelsspolning skall göras efter varje 45 liter och vid arbetets slut.
- Använd MEK eller aceton för spolning.

7.3.2 Applicera varje sprutskikt med 50% överlappning.

Varje sprutskikt skall ge 75-125µ tjocklek. Efter första sprutslaget skall ett andra sprutslag appliceras med rät vinkel mot det första. Ytterligare sprutslag kan appliceras tills första skiktets våtfilms tjocklek uppnåts.

Sprutpistolen skall vara i rät vinkel mot ytan som skall sprutas samt vara 30-40 cm från ytan.

Nästa skikt påbörjas 2 timmar efter att underliggande färdigställts.

7.3.3 Mät och dokumentera våtfilms tjocklek med en avläsning varje m².

- 7.4 Flerskikts appliceringar med ARC SD4i är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC SD4i produktdatablad. Om detta har passerats måste produkten härddas till ”full belastning”. Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC SD4i borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

8. TORKNING OCH HÄRDNINGSTID

Dessa material härddas genom reaktion vid normal rumstemperatur. Vägledning för härdningstid, se respektive ARC produktdatablad.

- 8.1 Under kontrollerade temperaturer kan dessa produkter accelereras till ” full kemisk” härdningsnivå genom att tillsätta värme, detta för att reducera härdningstiden. Vid värmehärdning låt produkten först uppnå ”klibbfri” härdningsnivå enligt produktdatablad för att sedan tillsätta den rekommenderade temperaturen under viss tid.
- 8.2 Efterhärdning kan också användas för att förbättra materialets egenskaper i förhållande till härdning vid rumstemperatur. Vid efterhärdning kan kompositen användas till högre våt temperaturer.

ARC SD4i: I miljö där konstant våt temperatur över 65°C råder måste värmehärdning ske.

ARC 858 + ARC SSD4i: I miljö där konstant våt temperatur över 65°C råder måste värmehärdning ske. Följ uppgifterna i ARC tekniska bulletin 002 för efterhärdning.

- 8.2.1 Följande schema definierar den rekommenderade värmehärdningstiden för ARC kompositerna. Detta schema skall bara användas efter att produkten har uppnått minimum ”klibbfri” härdningsnivå i rumstemperatur.

Yttemperatur	Tid
55°C	5 timmar

65°C	4 timmar
75°C	3 timmar
85°C	2 timmar

9. SLUTKONTROLL APPLICERING OCH REPARATION

När den förutbestämda tjockleken har applicerats och uppnått nivå ”lätt belastning” kan slutlig kvalitetskontroll genomföras. Detta arbetsmoment är för att mäta och dokumentera total torrfilms tjocklek och täthet.

- 9.1 Områden där avvikelser i skikten är noterade såsom – men inte begränsat till – droppar, rinningar eller övertjocklek skall nedslipas för att uppnå rekommenderad maximal tjocklek.
- 9.2 Torrfilmstjockleksmätningar skall göras enligt SS 184160.

10. DOCUMENTATION

- 10.1 Krav enligt kapitel 4.2 respektive kapitel 8 i TBY skall innehållas.
- 10.2 För att möjliggöra spårbarhet skall följande poster dokumenteras och bevaras av entreprenören.
Detta innebär bla. dokumentation av :
 - Batch numren på alla ARC kompositer
 - Arbetsmiljö under förarbete, applicering och härdning av kompositerna
 - Kvalitetskontroll gällande ytans renhet, profil, föroreningar etc.
 - Vem/vilka som har utfört arbetet.



APPLICERINGSMANUAL

ARC KOMPOSITER

ARC 858

och

ARC S2

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Kapitel	Beskriver	Sidan
1.	Generell information	3
2.	Produktdatablad	3
3.	Produktkontroll och avfallshantering	3
4.	Utbildning och certifiering personal	3
5.	Appliceringsmiljö och kontroll	4
6.	Förbehandling och kontroll	4
7.	Blandning och applicering	6
8.	Torkning och härdningstid	9
9.	Slutkontroll applicering och reparation	10
10.	Dokumentation	10

1. GENERELL INFORMATION

Produkterna i beläggningssystemet får användas var för sig eller i kombination:

ARC S2 är en tunnfilm produkt, framställd för att appliceras med pensel, roller eller spruta. Rekommenderad tjocklek är 170-380µm per skikt. ARC S2 kan portäthetstestas genom högspänningsmetoden. ARC S2 kan appliceras både på förbehandlad metall och ARC 858.

ARC 858 är en produkt, framställd för att appliceras med spackel. Rekommenderad tjocklek är 0.5-19 mm per skikt. Specifika användningsområden är metallytor som behöver återbyggas.

ARC 858 kan appliceras både på förbehandlad metall och andra ARC material.

2. PRODUKTDATABLAD

Följande dokument är en del i appliceringsspecifikationen och är hänvisad till endast genom titeln eller beteckningen. Dokumenten är användbara till den grad indikerad av given referens.

- 2.1 Chestertons produktdatablad
ARC S2
ARC 858

3. PRODUKTKONTROLL OCH AVFALLSHANTERING

Detta stycke beskriver den rätta lagringen av ARC produkterna vid en applicering. Stycket förklarar också den rätta avfallshanteringen vid applicering och inkluderar – men ej begränsat till – produktförpackning, blästermaterial, trasor och penslar.

- 3.1 Lagringstiden för ARC produkterna beror på lagringstemperatur, dock max. 2 år. Alla produkter skall lagras på rätt sätt för att undvika förstörelse förorsakad av hantering.
- 3.2 Före användning av alla ARC produkter skall batch numren dokumenteras på föreskriven blankett D.117. Produktkontroll skall ske enligt kapitel 12.3 i TBY.
- 3.3 Avfall inkluderat – men ej begränsat till – använt blästermedel, gammal färg, ytföroreningar samt rengöringskemikalier skall hanteras enligt lagar och föreskrifter.

4. UTBILDNING OCH CERTIFIERING PERSONAL

För att möjliggöra bästa kvalitet skall alla arbeten utföras av certifierad personal och företag, för kompositmaterial.

- 4.1 Personal som skall utföra kompositarbeten skall vara godkänd av ansvarig lokal Chesterton ARC Manager.

5. APPLICERINGSMILJÖ OCH KONTROLL

Vid arbetsmomenten förbehandling, applicering och härdning måste miljön där arbetet utföres kontrolleras noggrant. Viktigt att kontrollera är relativ fuktighet, daggpunkt, temperatur på objekt och i luften. Dessa parametrar kontrolleras periodvis under arbetets gång och dokumenteras på blankett D.100 i TBY.

- 5.1 När behov uppstår p.g.a för hög luftfuktighet skall avfuktare för att torka luften användas. Dessa skall dimensioneras så att luften kan utbytas i arbetsområdet tre gånger per timma. Avfuktningen skall klara att hålla metallen utan återrostning i minimum sex timmar efter att blästerarbetet avslutats.
- 5.2 I specifika miljöer (hög luftfuktighet och låg temperatur) kan aminutfällning bildas på produktytan under härdning. Denna utfällning kan försvaga vidhäftningen mellan skikten. Maximal relativ luftfuktighet som kan tolereras under applicering är följande:

Ytemperatur	Relativ luftfuktighet (RH)
16-20°C	<55%
21-25°C	<70%
26-31°C	<75%
32-38°C	<80%

6. FÖRBEHANDLING OCH KONTROLL

Alla ytor skall prepareras på ett säkert och fackmannamässigt sätt för att åstadkomma föreskriven behandling.

- 6.1 Före start av ytpreparering, krävs en förinspektion av ytans kondition för att fastställa optimala sättet och sekvenserna av ytprepareringen som ska följas.

SS EN ISO 12944-3 "Korrosionsskydd av stålstrukturer genom målning - Del 3: Konstruktionsutformning" är den standard för att identifiera kvalitén på svetsar, vinkelfästbyglar, förband, anslutningar och konstruktionselement. SS-EN ISO 8501-1 (SIS 05 59 00) "Pictorial surface preparation standard for painting steel surfaces" skall användas för att fastställa den initiala ytbehandlingens kondition.

- 6.2 Ytbehandling och renhet.

6.2.1 Om inga kemiska föroreningar kan misstänkas kan en inledande sandblästring genomföras. Tryckluften för blästringssystemet ska ha kapacitet att generera fukt- och oljefri luft med ett minsta tryck om 6,5 bar vid blästringsmunstycket. Testa tryckluftsystemets renhet vid början av varje skift och för varje kompressorsystem som används. Rikta tryckluften mot en ren vit bit av skrivunderlägg som hålls 0,5 meter från luftutloppet. Efter minimum två minuter inspekteras skrivunderlägget efter spår av fukt och oljeföroreningar.

Om det finns, vidta åtgärder för att eliminera problemet (t ex rena, byt ut eller lägg till fukt- och oljefällor, rensa ledningar etc.). Om luften består provet kan den användas.

- 6.2.2 Det valda blästermedlet skall verifierat vara fritt från olösliga föroreningar så som olja eller fett. Inspektera blästermedlet genom att ta ett representativt prov av 100 mg / kg och placera det i en hink med 4 liter färskt vatten. Inspektera efter oljefilm och överdrivna mängder damm.
- 6.2.3 Det valda blästermedlet ska kunna generera en renhetsnivå som svarar mot SS-EN ISO 8501-1 Sa 3 med ett profildjup på 75 till 125 µm.

6.3 Kemisk förorening.

- 6.3.1 Om kemisk förorening misstänks skall ytan inspekteras, eftersom det kan påverka vidhäftningen. Passande rengöringsprocedur skall användas. Ta bort föroreningarna till en acceptabel nivå.
- 6.3.2 Närvaro av vattenlösliga föroreningar så som men ej begränsad till klorider skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden".
Upprepade högtrycksspolningar med färskt vatten (210-560 Bar) eller rengöring med ånga följd av torkperioder rekommenderas för att avlägsna dessa föroreningar.
Objekt som tillhör målningsklass IV får inte överskrida kloridhalten 1 µg/cm² (10mg/m²) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden". För övriga objekt gäller max 10 µg/cm² (100 mg/m²).
- 6.3.3 Närvaro av organiska och kolvätebaserade föroreningar så som - men ej begränsad till - petroleumbaserade oljor och fetter skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut jämnt om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Organiska kolväten kan även verifieras visuellt genom att belysa ytan med en lågfrekvent ultraviolett ljuskälla. Kolvätesamlingar kommer att fluorescera.
Dessa föroreningar måste avlägsnas med ett vattenbaserat emulgerbart tvättmedel och sköljningar med färskt vatten. Avslutande ångtvätt är ett krav. Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.4 Närvaro av syntetiskt baserade olösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - syntetiska oljor skall verifieras. Utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Kontakta tillverkaren av beläggningsmaterialet för specifika rengöringsinstruktioner baserat på den misstänkta typen av förorening.
Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.

- 6.3.5 Närvaro av mikrobiologiska föroreningar (MIC) så som - men ej begränsat till - sulfatreducerande bakterier och andra anaerobiska bakterier skall verifieras med passande odlingar vid ett kvalificerat vattenkemiskt laboratorium. Om MIC inducerade bakterier är verifierade, är rekommenderad rengöringsmetod att endera tvätta ytan med en 4% väteperoxidlösning (H₂O₂) följd av en sköljning med avsaltat vatten eller att exponera ytan för pastöriseringsånga vid en minimum temperatur av 94°C under 5 sekunder.
- 6.3.6 Ph värdet för den yta som skall beläggas, ska verifieras att inte vara mer än en punkt under eller två punkter över neutralt sköljvatten. Följ ASTM D 4262 "Test Method for Chemically Cleaned or Etched Concrete" modifierad för stålytor.

6.4 Vänt läge – Inspektion av ytan för godkännande för beläggning.

Följande tester och kriterier måste mötas före applicering tillåts fortsätta:

Test	Metod	Specifika gränser
Profilmätning	ISO 8503-5	75-125µm
Relativ fuktighet (RH)	ISO 4677-2	Ref. kapitel 5.2
Daggpunkt (DP)		Ytans temp >3 °C över DP
Ytans renhet	ISO 8501-1	Sa 3
Ph	ASTM D 4262	6-9
Renhet	Vattendroppstest (ASTM F 22)	Inga synliga vattendroppar

7. BLANDNING OCH APPLICERING

Varje produkt har en rekommenderad minimum, nominell och maximal torr tjocklek per skikt.

Produkt	Nominell	Minimum	Maximum
ARC 858	3.0 mm	0.5 mm	19 mm
ARC S2	300µ	170µ	380µ

7.1 Applicering ARC 858

ARC 858 kan användas till uppbyggnad av metallskador orsakade av korrosion och erosion. Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning.

7.1.1 Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om blandning sker i behållare använd mixer med minimal luftinblandning och arbeta med låga varv. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt. Delning av förpackning får ej ske.

7.1.2 När ARC 858 är blandad kan produkten appliceras på metallskador djupare än 0,5 mm. Applicera med ren, torr och styv spackel. Arbeta in produkten noggrant i skadorna. Pressa hårt för att trycka ut instängd luft. Fyll alla skador i

metallen som inte tidigare blivit reparerade genom svetsning eller annat material så att en jämn yta åstadkoms.

- 7.1.3 Produkten skall bli sluten i sin helhet och erhålla erforderlig ytjämnhet. Medeltjocklek per skikt som skall uppnås är 0,5 – 3 mm.
- 7.1.4 Överskrid ej arbetstiden beskriven i produktdatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva arbetstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Stoppa fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker vid applicering.
- 7.1.5 Flerskikts appliceringar med ARC 858 är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC 858, se produktdatablad.

Om detta har passerats måste produkten härdas till ”full belastning”. Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC 858 borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

7.2 Applicering ARC S2 med roller eller pensel.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

- 7.2.1 Blanda produkten i en ren, torr behållare. Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om mixer används se till så att ingen luftinblandning sker och arbeta med låga varv upp och ner i behållaren. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt.
- 7.2.2 När ARC kompositen är blandad appliceras denna på ytan med antingen pensel eller korthårig roller. Pressa produkten in i ytan för att trycka ut instängd luft. Arbeta med långa arbetsrörelser för att åstadkomma bästa ytjämnhet. Om roller används kan det vara nödvändigt att pensla ytan för att minimera luftporer i beläggningen.
- 7.2.3 När produkten har vätt ytan appliceras nästa skikt omedelbart för att åstadkomma förutbestämd våtfilms tjocklek. Undvik målning av ytor vilka härdats till kladdigt skikt då släpp sker mellan skikten på dessa ytor.

7.2.4 Överskrid ej hanteringstid (brukstid) beskriven i produktatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva hanteringstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Avbryt fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker.

7.2.5 Mät våtfilms tjocklek under applicering med en avläsning per m².

7.3 Sprutapplicering ARC S2.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning i tvåkomponentsprutan för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

7.3.1 Före användning skall sprututrustningen vara rengjord med lösningsmedel och vara torr. Använd nödvändig luftvolym för rätt funktion skall uppnås. Överlappa med 50% vid varje sprutning. Oregelbundna ytor och kanter skall förmålas. Rekommenderad utrustning:

Tvåkomponentssprutning

- Luftfri pump 68:1 eller mer med in-line värme element (>55°C)
- Blandningsförhållande 2,0:1 (A:B)
- Slang för del A skall vara 12,7 mm ID (>55°C)
- Slang till del B skall vara 9,5 mm ID (>55°C)
- ”Heavy Duty” luftfri sprutpistol, GHD 519-523 RAC Tip
- Tryck 350-450 bar
- 23:1 lösningsmedelsspolning
- Statisk blandare: 9 mm x 30 (diameter och antal blandningselement)
- Uppskattad tid tills lösningsmedelsspolning är nödvändig vid spraytemperatur: 4 till 8 minuter
- Demontera materialfilter
- ARC S2's förstärkningsmaterial kommer att ge slitage på pump och munstycken.

Högtryckssprutning, luftlös

- Luftfri pump 68-1 eller mer
- Slang 6 till 9 mm ID och inte längre än 10 m
- ”Heavy Duty” luftfri sprutpistol, GHD 519-523 RAC Tip
- Tryck 350-450 bar
- Material temperatur 45-50°C
- Värm varje enskild komponent och förblanda del B innan den blandas med del A
- Demontera materialfilter
- ARC S2's förstärkningsmaterial kommer att ge slitage på pump och munstycken.
- Ca 10 minuters arbetstid med 16 liter vid spray temperatur.
- Lösningsmedelsspolning skall göras efter varje 45 liter och vid arbetets slut.
- Använd MEK eller aceton för spolning.

7.3.2 Applicera varje sprutskikt med 50% överlappning.

Varje sprutskikt skall ge 75-125 μ tjocklek. Efter första sprutslaget skall ett andra sprutslag appliceras med rät vinkel mot det första. Ytterligare sprutslag kan appliceras tills första skiktets våtfilms tjocklek uppnåts. Sprutpistolen skall vara i rät vinkel mot ytan som skall sprutas samt vara 30-40 cm från ytan. Nästa skikt påbörjas 2 timmar efter att underliggande färdigställts.

7.3.3 Mät och dokumentera våtfilms tjocklek med en avläsning varje m².

7.4 Flerskikts appliceringar med ARC S2 är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC S2 produktdatablad. Om detta har passerats måste produkten härdas till ”full belastning”. Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC 858 borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

8. TORKNING OCH HÄRDNINGSTID

Dessa material härdar genom reaktion vid normal rumstemperatur. Vägledning för härdningstid, se respektive ARC produktdatablad.

- 8.1 Under kontrollerade temperaturer kan dessa produkter accelereras till ”full kemisk” härdningsnivå genom att tillsätta värme, detta för att reducera härdningstiden. Vid värmehärdning låt produkten först uppnå ”klibbfri” härdningsnivå enligt produktdatablad för att sedan tillsätta den rekommenderade temperaturen under viss tid.
- 8.2 Efterhärdning kan också användas för att förbättra materialets egenskaper i förhållande till härdning vid rumstemperatur. Vid efterhärdning kan kompositen användas till högre våt temperaturer.

ARC S2: I miljö där konstant våt temperatur över 52°C råder måste värmehärdning ske. Följ uppgifterna i ARC tekniska bulletin 002 för efterhärdning.

ARC 858 + ARC S2: I miljö där konstant våt temperatur över 52°C råder måste värmehärdning ske.

- 8.2.1 Följande schema definierar den rekommenderade värmehärdningstiden för ARC kompositerna. Detta schema skall bara användas efter att produkten har uppnått minimum ”klibbfri” härdningsnivå i rumstemperatur.

Yttemperatur	Tid
55°C	5 timmar
65°C	4 timmar
75°C	3 timmar
85°C	2 timmar

9. SLUTKONTROLL APPLICERING OCH REPARATION

När den förutbestämda tjockleken har applicerats och uppnått nivå ”lätt belastning” kan slutlig kvalitetskontroll genomföras. Detta arbetsmoment är för att mäta och dokumentera total torrfilms tjocklek och täthet.

- 9.1 Områden där avvikelser i skikten är noterade såsom – men inte begränsat till – droppar, rinningar eller övertjocklek skall nedslipas för att uppnå rekommenderad maximal tjocklek.
- 9.2 Torrfilmstjockleksmätningar skall göras enligt SS 184160.
- 9.3 Portäthetstest (ARC S2)
- 9.3.1 Efter att övre lagret av ARC S2 har applicerats och härdat till nivå ”full belastning” skall målningen utsättas för portäthetstestning enligt BS RP 0188. Högsparningstesten sker genom att använda 4 v / μm . Där porer hittas märks dessa ut. Dokumentera resultaten på blankett D.112 i TBY samt vid behov på schematisk karta.
- 9.3.2 Upptäckta genomslag skall åtgärdas.
- 9.3.3 Ge varje reparationsområde härdningstid motsvarande ”full belastning” innan ny portäthetstest genomföres.

10. DOCUMENTATION

- 10.1 Krav enligt kapitel 4.2 respektive kapitel 8 i TBY skall innehållas.
- 10.2 För att möjliggöra spårbarhet skall följande poster dokumenteras och bevaras av entreprenören.
Detta innebär bla. dokumentation av :
- Batch numren på alla ARC kompositer

- Arbetsmiljö under förarbete, applicering och härdning av kompositerna
- Kvalitetskontroll gällande ytans renhet, profil, föroreningar etc.
- Vem/vilka som har utfört arbetet.



APPLICERINGSMANUAL

ARC KOMPOSITER

ARC 858

och

ARC 855

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Kapitel	Beskriver	Sidan
1.	Generell information	3
2.	Produktdatablad	3
3.	Produktkontroll och avfallshantering	3
4.	Utbildning och certifiering personal	3
5.	Appliceringsmiljö och kontroll	4
6.	Förbehandling och kontroll	4
7.	Blandning och applicering	6
8.	Torkning och härdningstid	8
9.	Slutkontroll applicering och reparation	9
10.	Dokumentation	9

1. GENERELL INFORMATION

Produkterna i beläggningssystemet får användas var för sig eller i kombination:

ARC 855 är en tunnfilm produkt, framställd för att appliceras med pensel och roller. Rekommenderad tjocklek är 375-500µm per skikt. ARC 855 kan ej portäthetstestas genom högspänningsmetoden. ARC 855 kan appliceras både på förbehandlad metall och ARC 858.

ARC 858 är en produkt, framställd för att appliceras med spackel. Rekommenderad tjocklek är 0.5-19 mm per skikt. Specifika användningsområden är metallytor som behöver återbyggas.

ARC 858 kan appliceras både på förbehandlad metall och andra ARC material.

2. PRODUKTDATABLAD

Följande dokument är en del i appliceringsspecifikationen och är hänvisad till endast genom titeln eller beteckningen. Dokumenten är användbara till den grad indikerad av given referens.

- 2.1 Chestertons produktdatablad
ARC 855
ARC 858

3. PRODUKTKONTROLL OCH AVFALLSHANTERING

Detta stycke beskriver den rätta lagringen av ARC produkterna vid en applicering. Stycket förklarar också den rätta avfallshanteringen vid applicering och inkluderar – men ej begränsat till – produktförpackning, blästermaterial, trasor och penslar.

- 3.1 Lagringstiden för ARC produkterna beror på lagringstemperatur, dock max. 2 år. Alla produkter skall lagras på rätt sätt för att undvika förstörelse förorsakad av hantering.
- 3.2 Före användning av alla ARC produkter skall batch numren dokumenteras på föreskriven blankett D.117. Produktkontroll skall ske enligt kapitel 12.3 i TBY.
- 3.3 Avfall inkluderat – men ej begränsat till – använt blästermedel, gammal färg, ytföroreningar samt rengöringskemikalier skall hanteras enligt lagar och föreskrifter.

4. UTBILDNING OCH CERTIFIERING PERSONAL

För att möjliggöra bästa kvalitet skall alla arbeten utföras av certifierad personal och företag, för kompositmaterial.

- 4.1 Personal som skall utföra kompositarbeten skall vara godkänd av ansvarig lokal Chesterton ARC Manager.

5. APPLICERINGSMILJÖ OCH KONTROLL

Vid arbetsmomenten förbehandling, applicering och härdning måste miljön där arbetet utföres kontrolleras noggrant. Viktigt att kontrollera är relativ fuktighet, daggpunkt, temperatur på objekt och i luften. Dessa parametrar kontrolleras periodvis under arbetets gång och dokumenteras på blankett D.100 i TBY.

- 5.1 När behov uppstår p.g.a för hög luftfuktighet skall avfuktare för att torka luften användas. Dessa skall dimensioneras så att luften kan utbytas i arbetsområdet tre gånger per timma. Avfuktningen skall klara att hålla metallen utan återrostning i minimum sex timmar efter att blästerarbetet avslutats.
- 5.2 I specifika miljöer (hög luftfuktighet och låg temperatur) kan aminutfällning bildas på produktytan under härdning. Denna utfällning kan försvaga vidhäftningen mellan skikten. Maximal relativ luftfuktighet som kan tolereras under applicering är följande:

Yttemperatur	Relativ luftfuktighet (RH)
16-20°C	<55%
21-25°C	<70%
26-31°C	<75%
32-38°C	<80%

6. FÖRBEHANDLING OCH KONTROLL

Alla ytor skall prepareras på ett säkert och fackmannamässigt sätt för att åstadkomma föreskriven behandling.

- 6.1 Före start av ytpreparering, krävs en förinspektion av ytans kondition för att fastställa optimala sättet och sekvenserna av ytprepareringen som ska följas.

SS EN ISO 12944-3 "Korrosionsskydd av stålstrukturer genom målning - Del 3: Konstruktionsutformning" är den standard för att identifiera kvalitén på svetsar, vinkelfästbyglar, förband, anslutningar och konstruktionselement. SS-EN ISO 8501-1 (SIS 05 59 00) "Pictorial surface preparation standard for painting steel surfaces" skall användas för att fastställa den initiala ytbehandlingens kondition.

- 6.2 Ytbehandling och renhet.

6.2.1 Om inga kemiska föroreningar kan misstänkas kan en inledande sandblästring genomföras. Tryckluften för blästringssystemet ska ha kapacitet att generera fukt- och oljefri luft med ett minsta tryck om 6,5 bar vid blästringsmunstycket. Testa tryckluftsystemets renhet vid början av varje skift och för varje kompressorsystem som används. Rikta tryckluften mot en ren vit bit av skrivunderlägg som hålls 0,5 meter från luftutloppet. Efter minimum två minuter inspekteras skrivunderlägget efter spår av fukt och oljeföroreningar. Om det finns, vidta åtgärder för att eliminera problemet (t ex rena, byt ut eller lägg till fukt- och oljefällor, rensa ledningar etc.). Om luften består provet kan den användas.

- 6.2.2 Det valda blästermedlet skall verifierat vara fritt från olösliga föroreningar så som olja eller fett. Inspektera blästermedlet genom att ta ett representativt prov av 100 mg / kg och placera det i en hink med 4 liter färskt vatten. Inspektera efter oljefilm och överdrivna mängder damm.
- 6.2.3 Det valda blästermedlet ska kunna generera en renhetsnivå som svarar mot SS-EN ISO 8501-1 Sa 3 med ett profildjup på 75 till 125 µm.
- 6.3 Kemisk förorening.
- 6.3.1 Om kemisk förorening misstänks skall ytan inspekteras, eftersom det kan påverka vidhäftningen. Passande rengöringsprocedur skall användas. Ta bort föroreningarna till en acceptabel nivå.
- 6.3.2 Närvaro av vattenlösliga föroreningar så som men ej begränsad till klorider skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden".
Upprepade högtrycksspolningar med färskt vatten (210-560 Bar) eller rengöring med ånga följd av torkperioder rekommenderas för att avlägsna dessa föroreningar.
Objekt som tillhör målningsklass IV får inte överskrida kloridhalten 1 µg/cm² (10mg/m²) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden". För övriga objekt gäller max 10 µg/cm² (100 mg/m²).
- 6.3.3 Närvaro av organiska och kolvätebaserade föroreningar så som - men ej begränsad till - petroleumbaserade oljor och fetter skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut jämnt om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Organiska kolväten kan även verifieras visuellt genom att belysa ytan med en lågfrekvent ultraviolett ljuskälla. Kolvätesamlingar kommer att fluorescera.
Dessa föroreningar måste avlägsnas med ett vattenbaserat emulgerbart tvättmedel och sköljningar med färskt vatten. Avslutande ångtvätt är ett krav. Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.4 Närvaro av syntetiskt baserade olösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - syntetiska oljor skall verifieras. Utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Kontakta tillverkaren av beläggningsmaterialet för specifika rengöringsinstruktioner baserat på den misstänkta typen av förorening. Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.5 Närvaro av mikrobiologiska föroreningar (MIC) så som - men ej begränsat till - sulfatreducerande bakterier och andra anaerobiska bakterier skall verifieras med passande odlingar vid ett kvalificerat vattenkemiskt laboratorium. Om MIC inducerade bakterier är verifierade, är rekommenderad rengöringsmetod

att endera tvätta ytan med en 4% väteperoxidlösning (H₂O₂) följd av en sköljning med avsaltat vatten eller att exponera ytan för pastöriseringsånga vid en minimum temperatur av 94°C under 5 sekunder.

- 6.3.6 Ph värdet för den yta som skall beläggas, ska verifieras att inte vara mer än en punkt under eller två punkter över neutralt sköljvatten. Följ ASTM D 4262 "Test Method for Chemically Cleaned or Etched Concrete" modifierad för stålytor.

6.4 Vänt läge – Inspektion av ytan för godkännande för beläggning.

Följande tester och kriterier måste mötas före applicering tillåts fortsätta:

Test	Metod	Specifika gränser
Profilmätning	ISO 8503-5	75-125µm
Relativ fuktighet (RH)	ISO 4677-2	Ref. kapitel 5.2
Daggpunkt (DP)		Ytans temp >3 °C över DP
Ytans renhet	ISO 8501-1	Sa 3
Ph	ASTM D 4262	6-9
Renhet	Vattendropptest (ASTM F 22)	Inga synliga vattendroppar

7. BLANDNING OCH APPLICERING

Varje produkt har en rekommenderad minimum, nominell och maximal torr tjocklek per skikt.

Produkt	Nominell	Minimum	Maximum
ARC 858	3.0 mm	0.5 mm	19 mm
ARC 855	375µm	250µm	500µm

7.1 Applicering ARC 858

ARC 858 kan användas till uppbyggnad av metallskador orsakade av korrosion och erosion. Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning.

- 7.1.1 Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om blandning sker i behållare använd mixer med minimal luftinblandning och arbeta med låga varv. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt. Delning av förpackning får ej ske.

- 7.1.2 När ARC 858 är blandad kan produkten appliceras på metallskador djupare än 0,5 mm. Applicera med ren, torr och styv spackel. Arbeta in produkten noggrant i skadorna. Pressa hårt för att trycka ut instängd luft. Fyll alla skador i metallen som inte tidigare blivit reparerade genom svetsning eller annat material så att en jämn yta åstadkoms.

- 7.1.3 Produkten skall bli sluten i sin helhet och erhålla erforderlig ytjämnhet. Medeltjocklek per skikt som skall uppnås är 0,5 – 3 mm.

- 7.1.4 Överskrid ej arbetstiden beskriven i produktdatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva arbetstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Stoppa fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker vid applicering.
- 7.1.5 Flerskikts appliceringar med ARC 858 är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC 858, se produktdatablad.

Om detta har passerats måste produkten härdas till ”full belastning”. Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC 858 borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

7.2 Applicering ARC 855 med roller eller pensel.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

- 7.2.1 Blanda produkten i en ren, torr behållare. Blanda tills färgen blir enhetlig och inga stripor kvarstår. Om mixer används se till så att ingen luftinblandning sker och arbeta med låga varv upp och ner i behållaren. Skrapa av bladen och behållarsidorna kontinuerligt.
- 7.2.2 När ARC kompositen är blandad appliceras denna på ytan med antingen pensel eller korthårig roller. Pressa produkten in i ytan för att trycka ut instängd luft. Arbeta med långa arbetsrörelser för att åstadkomma bästa ytjämnhet. Om roller används kan det vara nödvändigt att pensla ytan för att minimera luftporer i beläggningen.
- 7.2.3 När produkten har vätt ytan appliceras nästa skikt omedelbart för att åstadkomma förutbestämd våtfilms tjocklek. Undvik målning av ytor vilka härdat till kladdigt skikt då släpp sker mellan skikten på dessa ytor.
- 7.2.4 Överskrid ej hanteringstid (brukstid) beskriven i produktdatabladet. Större produktmängder samt varma appliceringstemperaturer reducerar effektiva hanteringstiden och kan innebära att mindre förpackningar bör användas. Avbryt fortsatt applicering om släpp eller rinningar sker.
- 7.2.5 Mät våtfilms tjocklek under applicering med en avläsning per m².

- 7.3 Sprutapplicering av ARC 855 rekommenderas ej.
- 7.4 Flerskikts appliceringar med ARC 855 är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått "lätt belastning" i sin härdningsprocess enligt ARC 855 produktdatablad. Om detta har passerats måste produkten härdas till "full belastning". Ytprofil och renhet åstadkommes sedan genom svepblästring.

Renhet mellan skikten:

- Om damm eller föroreningar finnes på produktytan borttages detta genom borstning, avtorkning, ren tryckluft eller vakuum.
- Fett eller oljefläckar borttages genom rengöring med lösningsmedel.
- Om blästermedel eller föroreningar finnes i ARC 855 borttages detta genom avskrapning eller slipning före applicering av nästa skikt.
- Om borttagning av föroreningar exponerar metallen återställs dessa områden genom reparation innan nästa skikt appliceras.

8. TORKNING OCH HÄRDNINGSTID

Dessa material härdar genom reaktion vid normal rumstemperatur. Vägledning för härdningstid, se respektive ARC produktdatablad.

- 8.1 Under kontrollerade temperaturer kan dessa produkter accelereras till "full kemisk" härdningsnivå genom att tillsätta värme, detta för att reducera härdningstiden. Vid värmehärdning låt produkten först uppnå "klibbfri" härdningsnivå enligt produktdatablad för att sedan tillsätta den rekommenderade temperaturen under viss tid.
- 8.2 Efterhärdning kan också användas för att förbättra materialets egenskaper i förhållande till härdning vid rumstemperatur. Vid efterhärdning kan kompositen användas till högre våt temperaturer.

ARC 855: I miljö där konstant våt temperatur över 65°C råder måste värmehärdning ske.

ARC 858 + ARC S855: I miljö där konstant våt temperatur över 65°C råder måste värmehärdning ske. Följ uppgifterna i ARC tekniska bulletin 002 för efterhärdning.

- 8.2.1 Följande schema definierar den rekommenderade värmehärdningstiden för ARC kompositerna. Detta schema skall bara användas efter att produkten har uppnått minimum "klibbfri" härdningsnivå i rumstemperatur.

Yttemperatur	Tid
55°C	5 timmar
65°C	4 timmar
75°C	3 timmar
85°C	2 timmar

9. SLUTKONTROLL APPLICERING OCH REPARATION

När den förutbestämda tjockleken har applicerats och uppnått nivå ”lätt belastning” kan slutlig kvalitetskontroll genomföras. Detta arbetsmoment är för att mäta och dokumentera total torrfilms tjocklek och täthet.

- 9.1 Områden där avvikelser i skikten är noterade såsom – men inte begränsat till – droppar, rinningar eller övertjocklek skall nedslipas för att uppnå rekommenderad maximal tjocklek.
- 9.2 Torrfilmstjockleksmätningar skall göras enligt SS 184160.

10. DOCUMENTATION

- 10.1 Krav enligt kapitel 4.2 respektive kapitel 8 i TBY skall innehållas.
- 10.2 För att möjliggöra spårbarhet skall följande poster dokumenteras och bevaras av entreprenören.
 Detta innebär bla. dokumentation av :
 - Batch numren på alla ARC kompositer
 - Arbetsmiljö under förarbete, applicering och härdning av kompositerna
 - Kvalitetskontroll gällande ytans renhet, profil, föroreningar etc.
 - Vem/vilka som har utfört arbetet.

3.3.4 International

Förbehandling: Utförandeföreskrifter enl TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Blåstring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G) Underhållsmålning: Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid penselmålning.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 40 µm 2:a skikt med mellanfärg 60 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap. 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 3:e skikt med täckfärg 80 µm 4:e skikt med täckfärg 80 µm Totalt skikt 260 µm
---	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intercure 200 EPA214/EPA240	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	3	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	67	66
Kulör	Grå	Röd	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	58	90	242
- torrt µm	40	60	160
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	11,16	4,12
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	1	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002001

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Appliceringsmetod: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED
 Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. (Vid varmförzinkat underlag endast lätt svep-blästring till ytprofil fin enl ISO 8503-2 (G).) Då porsökning föreskrives skall denna ske enl TBY, punkt 7.2.4.6.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 Totalt skikt 300 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JD101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	66	66	66
Kulör	NCS S 2000-N	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	45-60	45-60	45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	151	151	151
- torrt µm	100	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	6,6	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	6	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	4	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	6	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002002

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage:
	1:a skikt med grundfärg 40 µm
	2:a skikt med täckfärg 100 µm
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 3:e skikt med täckfärg 100 µm Totalt skikt 240 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	66	66
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	45-60
Rek skikttjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002003

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	Totalt skikt 240 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	66	66
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	45-60
Rek skikttjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002004

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applicering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Vid bättring gäller blästring till Sa 2½ enl. ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G) Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning. För varmförzinkat gäller lätt svepblästring till ytprofil fin enligt ISO 8503-2 (G). Underhållsmålning: Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid penselmålning.	Skikt före montage: Varmförzinkat enl SS-EN ISO 1461 Kont. varmförzinkad tunnplåt enligt ASTM A 525 M Beläggningssvikt 275 gr/m² . Dubbelsida (sendzimirförzinkad plåt) Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. <table border="0"> <tr> <td>1:a skikt grundfärg</td><td>60 µm</td></tr> <tr> <td>2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt</td><td>200 µm</td></tr> <tr> <td>Totalt skikt</td><td>260 µm</td></tr> </table>	1:a skikt grundfärg	60 µm	2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt	200 µm	Totalt skikt	260 µm
1:a skikt grundfärg	60 µm						
2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt	200 µm						
Totalt skikt	260 µm						

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intercure 200 EPA214/EPA240	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	3	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	67	66
Kulör	Grå	Röd	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	101	90	303
- torrt µm	70	60	200
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85	11,16	3,3
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	1	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002008

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.*Appliceringsmetod: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning.	Före montage: Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	Totalt skikt

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	101		
- torrt µm	70		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		
- max relativ fuktighet RH %	80 %		

DOK0/KJ/Lan/KJ002009

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



<u>Förbehandling:</u> Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev. skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning.	<u>Före montage:</u> Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461. <u>Efter montage eller underhållsmålning:</u> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg och golvfärg. Totalt skikt:
---	---

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	101		
- torrt µm	70		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		
- max relativ fuktighet RH %	80 %		

DOK0/KJ/Lan/KJ002010

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3 Ev. skador bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika med specificerad grundfärg.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 40 µm
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg.
	Totalt skikt 40 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		
- max relativ fuktighet RH %	80 %		

DOK0/KJ/Lan/KJ002011

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm
	Efter montage eller underhållsmålning: Ev. skador bättringsmålas med ¹⁾ zinkepoxi till en skiktjocklek av 40 µm.
	Totalt skikt 40 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	+70°C - 400°C	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Interzinc 22 QHA027/QHA285	
Blandningsförhållande – bas	4	3,17	
(volymdelar) - härdare	1	1	
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	4	
Volymtorrhalt, volym %	69	63	
Kulör	Grå	Grågrön	
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	
Rek skiktjocklek - vått µm	58	63	
- torrt µm	40	40	
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	15,75	
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	1	
- hanterbar (drying recorder) tim	1	10 min	
- övermålningsbar efter min, tim	2	OBS! Se nedan	
- övermålningsbar efter max, tim	-	OBS! Se nedan	
- genomhärdad efter, dygn	7	OBS! Se nedan	
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA803 max 10%	
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P**	
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	
- max relativ fuktighet RH %	80 %	Se datablad	

DOK0/KJ/Lan/KJ002012

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem, för Interzinc 22, se tekniskt datablad.

Uthärdningen kontrolleras med GTA203 alternativt MEK enligt ASTM D4752.
 Krav: Värde 4 – 5.

¹⁾**Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C men inte +400°C används Interzinc 22.**

*Applicerings: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle
 **P = Interzinc 22 endast små ytor

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 3 enligt ISO 8501-1 Ytprofil Grov enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3 Då porsökning föreskrives skall denna ske Enligt TBY, punkt 7.2.4.6.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 250 µm 2:a skikt med täckfärg 250 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Totalt skikt 500 µm
---	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzone 954 EAA954/EA-serien		Interzone 954 EAA954/EA-serien
Blandningsförhållande – bas	4		4
(volymdelar) - härdare	1		1
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	1,5		1,5
Volymtorrhalt, volym %	85		85
Kulör	Enligt avtal		Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	61-85		61-85
Rek skiktjocklek - vått µm	294		294
- torrt µm	250		250
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	3,4		3,4
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		2
- hanterbar (drying recorder) tim	4		4
- övermålningsbar efter min, tim	8		8
- övermålningsbar efter max, dygn	7		7
- genomhärdad efter, dygn	7		7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		GTA220 max 10%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		KS,HS,P
Målningsförhållande (ytttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %		80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002011

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Vid bättring gäller blästring till Sa 2½ enl. ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G) Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning. För varmförzinkat gäller lätt svepblästring till ytprofil fin enligt ISO 8503-2 (G). Underhållsmålning: Använd Interfine 629HS även som mellanfärg vid penselmålning.	Skikt före montage: Varmförzinkat enl SS-EN ISO 1461:2009 utg.2. På varmförzinkat underlag utförs lätt svepblästring till yträhet Fin enligt SS-EN ISO 8503-2(G) 1:a skikt grundfärg 80 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. 2:a skikt täckfärg 40 µm Totalt skikt 120 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intercure 200 EPA214/EPA240	Interfine 629HS HYA340/HY-serie
Blandningsförhållande – bas	4	3	7
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	67	65
Kulör	Grå	Röd	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	101	119	62
- torrt µm	70	80	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85	8,38	16,3
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	18
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	1
- övermålningsbar efter min, tim	2	1	18
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002008

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.*Appliceringsmetod: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm Interchar produktserie Brandklass R30 Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Vid brandskyddsdimensionering skall International konsulteras. Se datablad för Interchar produktserie.	
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - hårdare	1		
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhårdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		
- max relativ fuktighet RH %	80 %		

DOK0/KJ/Lan/KJ002015

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00

Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm Interchar produktserie Brandklass R60
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
	Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Vid brandskyddsdimensionering skall International konsulteras. Se datablad för Interchar produktserie.	
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		
- max relativ fuktighet RH %	80 %		

DOK0/KJ/Lan/KJ002016

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt täckfärg 100 µm
	Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	Totalt skikt 200 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intertuf 127 JDA101/JD-serie		Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4		4
(volymdelar) - härdare	1		1
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2		2
Volymtorrhalt, volym %	66		66
Kulör	Röd		Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	45-60		45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	151		151
- torrt µm	100		100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	6,6		6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	6		6
- hanterbar (drying recorder) tim	4		4
- övermålningsbar efter min, tim	6		6
- övermålningsbar efter max, tim	-		-
- genomhärdad efter, dygn	7		7
Spädningsmedel	GTA220 max 5%		GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P		KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C		+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %		80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002019

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applivering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Avfetta med alkaliskt tvättmedel och emulsion. Lätt blästring av ytan (avverkning max 5 µm). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.4. Skador i metallbeläggningen >1 dm ² bättringsmålas med Interzinc 315 till torrsikt lika med specificerad beläggningstjocklek samt grundmålas med Intertuf 127 i 20µm.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 60 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Vid ev spackling se TBY, kap 4, avsnitt 4.3.5.2, behandlingstyp S21. 2:a skikt täckfärg 40 µm Totalt skikt 100 µm
---	--

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	4	4	-
(volymdelar) - härdare	1	1	-
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	-
Volymtorrhalt, volym %	69	66	48
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	-	91	83
- torrt µm	-	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	Enl spec	11,0	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	6
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	5 Dygn	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	3
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+5°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002021

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applicering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.4.	Före montage:
	1:a skikt grundfärg 40 µm
	2:a skikt mellanfärg 60 µm
	Efter montage efter underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. 3:e skikt täckfärg 40 µm
	Totalt skikt 140 µm

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	4	4	-
(volymdelar) - härdare	1	1	-
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2	2	-
Volymtorrhalt, volym %	69	66	48
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	58	91	83
- torrt µm	40	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	11,0	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	6
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	5 Dygn	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	3
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 5°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002022

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



Förbehandling: Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Avfettning med alkaliskt tvättmedel eller emulsion. Skador som inte erfordrar spackling bättringsmålas med Interprime 198 CPA 098 till skiktjocklek 40 µm.	Före montage: Grundmålad enligt fabrikantens standard. 1:a skikt grundfärg på skadade ytor 40 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Ev. spackling. 2:a skikt mellanfärg 60 µm 3:e skikt täckfärg 40 µm Totalt skikt exkl fabriksmålning 100 resp 140 µm
---	---

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres.
Se krav i TBY, kapitel 4.

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interprime 198 CPA098	Interprime 198 CPA097	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	-	-	-
(volymdelar) - härdare	-	-	-
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	-	-	-
Volymtorrhalt, volym %	41	41	48
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	98	146	83
- torrt µm	40	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	10,25	6,8	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	6
- övermålningsbar efter min, tim	2	2	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	3	3	3
Spädningsmedel	GTA007 max 5%	GTA007 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002023

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: December 2016



3.3.5 Sigma

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 9****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Se kap. 4 punkt 4.3.2 resp. 4.3.3

Sigmarite Zinc Primer används för bättring av ev. skador i varmförzinkningen till skiktjocklek lika spec. varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Varmförzinkning enl. SS-EN ISO 1461

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

SIGMAZINC 109µm lika med vfzTotalt: µm lika med VFZ

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401		
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg		
KULÖR	grå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5		
BRUKSTID vid +20°C /h	24		
VOLYMTORRHALT / %	ca 49		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1		
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm			
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l			
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d	10 6 se datablad 7		
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %		
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P		
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80		
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com		* KS = Konventionell spruta	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.		* HS = Högtrycksspruta	
²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.		* P = Pensel	

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 10****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Se kap. 4 punkt 4.3.2 resp. 4.3.3

Sigmazinc 109 används för bättring av ev. skador i varmförzinkningen till skiktjocklek lika spec. varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Varmförzinkning enl. SS-EN ISO 1461

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**SIGMAZINC 109** μm lika med vfz**Totalt μm lika med VFZ**

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401		
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg		
KULÖR	grå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5		
BRUKSTID vid +20°C /h	24		
VOLYMTORRHALT / %	ca 49		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1		
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / μm torrskiktjocklek / μm			
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l			
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d	10 6 se datablad 7		
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %		
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P		
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 11****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMAZINC 109**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador se TBY kapitel 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 till skiktstjocklek lika specificerad

Totalt 40 µm

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401		
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg		
KULÖR	grå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5		
BRUKSTID vid +20°C /h	24		
VOLYMTORRHALT / %	ca 49		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1		
REK. SKIKTTJOCKLEK vätskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	80 40		
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5		
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d	10 6 se datablad 7		
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %		
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P		
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 12****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

Om driftstemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C får denna färg ej användas

FÖRE MONTAGE:**SIGMAZINC 109**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador se TBY kapitel 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 till skiktjocklek lika specificerad

Totalt**40 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401		
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg		
KULÖR	grå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5		
BRUKSTID vid +20°C /h	24		
VOLYMTORRHALT / %	ca 49		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1		
REK. SKIKTTJOCKLEK vätskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm	80 40		
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5		
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d	10 6 se datablad 7		
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %		
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P		
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80		
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com		* KS = Konventionell spruta	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.		* HS = Högtrycksspruta	
²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.		* P = Pensel	

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S13a****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 3 enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet grov enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMAGUARD CSF 650****SIGMAGUARD CSF 650**

Torrfilmstjocklek

1 x 250 µm**1 x 250 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av event. skador, se kap 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Då porsökning förekrivs skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **500 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAGUARD CSF 650 7443		SIGMAGUARD CSF 650 7443
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxi		Lösningsmedelsfri epoxi
KULÖR	Vit		Grön
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	90		90
BRUKSTID vid +20°C /h	1		1
VOLYMTORRHALT / %	100		100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	4		4
hårdare	1		1
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskikt tjocklek / µm	250		250
torrsikt tjocklek / µm	250		250
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	4		4
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	16		16
övermålningsbar, min. / h	24		24
övermålningsbar, max. / d	20		20
genomhärdad / d	5		5
FÖRTUNNING	Får ej spädas		Får ej spädas
APPLICERINGSSÄTT*	Hs,P		Hs,P
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.021		0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15		15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com		* KS = Konventionell spruta	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.		* HS = Högtrycksspruta	
²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.		* P = Pensel	

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18

431 53 MÖLNDAL

SVERIGE

Tel. +46 31 570730

Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S13d****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½ enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMACOVER 280****SIGMASHIELD 420****SIGMASHIELD 420**

Torrfilmstjocklek

1 x 50 µm**1 x 200 µm****1 X 200 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Då porsökning föreskrives skall denna
ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **450 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMACOVER 280 7417	SIGMASHIELD 420 7951	SIGMASHIELD 420 7951
FÄRGTYP	Epoxigrundfärg	2-komp. Epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	Grågrön	grå/svart	grå/svart
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	70	70
BRUKSTID vid +20°C /h	8	1,5	1,5
VOLYMTORRHALT / %	ca 57	ca 84	ca 84
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	80	76	76
hårdare	20	24	24
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskikt tjocklek / µm	90	240	240
torrsikt tjocklek / µm	50	200	200
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,4	4,2	4,2
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	2	6	6
övermålningsbar, min. / h	5	16	16
övermålningsbar, max. / d	10	28	28
genomhärdad / d	7	5	5
FÖRTUNNING	91-92	91-92	91-92
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0,018	0.021	0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGE

Tel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-11-10

BEHANDLINGSTYP**S15****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

SIGMAFAST 20**1 X 50 µm****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½ enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

STEELGUARD 651 µm

(Brandklass R30 enligt brandskyddsteknisk dimensionering)

PPG AQUACOVER 45 1 X 60 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAFAST 20 7155	STEELGUARD 651 P459	PPG AQUACOVER 45 7250
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	VB brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	enligt avtal	Vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Matt	Matt	Blank
BRUKSTID vid +20°C / h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 55	ca 70	ca 34
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	91 50	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	176 60
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11	1	5,67
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d	0,25 0,75 - -	2 Se datablad	1 4 -
FÖRTUNNING	21-06	Kranvatten	Kranvatten
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0,015	0,017	0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 75

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-11-10

BEHANDLINGSTYP**S16****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

SIGMAFAST 20**1 X 50 µm****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½ enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

STEELGUARD 651 µm

(Brandklass R60 enligt brandskyddsteknisk dimensionering)

PPG AQUACOVER 45 1 X 60 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAFAST 20 7155	STEELGUARD 651 P459	PPG AQUACOVER 45 7250
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	VB brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	enligt avtal	Vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Matt	Matt	Blank
BRUKSTID vid +20°C / h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 55	ca 70	ca 34
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	91 50	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	176 60
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11	1	5,67
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d	0,25 0,75 - -	2 Se datablad	1 4 -
FÖRTUNNING	21-06	Kranvatten	Kranvatten
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0,015	0,017	0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 75

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 18****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

SIGMARINE 28 1 x 60 µm**SIGMARINE 28** 1 x 60 µm**SIGMARINE 49** 1 X 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt **160 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	rödbrun	grå	enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	5	70
BRUKSTID vid +20°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	42	42	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	140 60	140 60	85 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7	7	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
FÖRTUNNING	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017	0.017	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 21****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Avfettning med alkaliskt tvättmedel. Lätt svepblästring (avverkning max. 5 my) till ytråhet fin enligt SS-EN ISO 8503-2(G)
Skador i metallbeläggningen > 1 dr² bättringsmålas med Sigmazinc 109 till skiktjocklek lika specificerad beläggningstjocklek samt grundmålas med Sigmacover 435

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek
Aluzink alt. Varmförzinkad tunnplåt

SIGMACOVER 435 1 x 60 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

SIGMARINE 49 1 X 40 µm

Totalt **100 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401	SIGMACOVER 435 7465	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg	Epoxibaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	grå	grå	Enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	10	70
BRUKSTID vid +20°C /h	24	6	
VOLYMTORRHALT / %	ca 49	63	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	3	4,1	
hårdare	1	0,9	
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskiktjocklek / µm	80	100	85
torrsiktjocklek / µm	40	60	40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5	10,5	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	10	12	5
övermålningsbar, min. / h	6	3	16
övermålningsbar, max. / d	se datablad		
genomhärdad	7	4	
fysikaliskt uttorkad / d			2
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017-0.019	0.019	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGE

Tel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S 22****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMAZINC 109****SIGMACOVER 435**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**1 x 60 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kap 4. Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

SIGMARINE 49**1 x 40 µm****Totalt 140 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401	SIGMACOVER 435 7465	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg	Epoxigrundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	grå	grön	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	10	70
BRUKSTID vid +20°C /h	24	6	
VOLYMTORRHALT / %	ca 49	ca 63	ca 50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1	4,1 0,9	
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm	80 40	100 60	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5	10,5	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	10 6 se datablad 7	12 3 ingen 4	5 16 2
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019	0.019	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

Förbehandling utföres före och efter montage enl. TBY, Kap. 4
 Avfettning med alkaliskt tvättmedel och emulsion.
 Skador som inte erfordrar spackling bättringsmålas med
 Sigmarine 28 till skiktjocklek 40 µm.

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek
 Grundmålad enl. fabrikantens standard
 1:a skikt på skadade ytor

SIGMARINE 28 1 x 40 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kap. 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

SIGMARINE 28 1 x 60 µm

SIGMARINE 49 1 X 40 µm

(exkl. fabriksmålning) Total: 100 resp. 140 µm

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres, se krav; TBY kap. 4 behandlingstyp S23.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	Rödbrun	Grå	Enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	5	70
BRUKSTID vid +20°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	42	42	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm	95 40	140 60	85 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	21	7	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
FÖRTUNNING	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017	0.017	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.ppgpmc.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
 431 53 MÖLNDAL
 SVERIGE

Tel. +46 31 570730
 Fax +46 31 571860

3.3.6 Teknos

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 60 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 80 µm
 4. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 80 µm
- Totalt 260 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	zinkepoxfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	grå, röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	109 60	114 80
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	9,2	8,8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max 5%	Teknosolv 9506, max 5%	Teknosolv 9506, max 5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.018"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv. 2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)
- på varmförzinkad underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8303-2)
- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt 300 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOPLAST HS 150 A 1198	TEKNOPLAST HS 150 A 1198	TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	grå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvblank	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	4	4	4
VOLYMTORRHALT / %	70±2	70±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	143 100	143 100	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7.0	7.0	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.013-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blåstring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

1. Skiktet :
- TEKNOZINC 90 SE A**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

2. Skiktet :
- TEKNOPLAST HS 150 A**
- 1 x 100 µm**

3. Skiktet :
- TEKNOPLAST HS 150 A**
- 1 x 100 µm**

Totalt 240 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	TEKNOPLAST HS 150 A 1198	TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	70±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	143 100	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	7.0	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80%	+15 80%	+15 80%
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY
Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB
Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt **240 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	TEKNOPLAST HS 150 A 1198	TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	zinkepoxfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp.epoxifärg
KULÖR	blågrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	70±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	143 100	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	7.0	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S5

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** **1 x 40 µm**
2. Skiktet : **INERTA 51 MIOX A** **1 x 80 µm**

Torrfilmstjocklek

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

3. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** **1 x 40 µm**

Totalt 160 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA 51 MIOX A 1352	TEKNODUR 0290 A 1607
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	järnglimmerpigment. epoxifärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvmatt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	145 80	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	6,9	12,5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 4 5 2 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max. 30%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, KS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.017-0.021"	0.011-0.013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S6a

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE: Torrfilmtjocklek
1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** **1 x 80 µm**

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

2. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** **1 x 40 µm**
Totalt **120 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	INERTA PRIMER 5 A 1193		TEKNODUR 0290 A 1607
FÄRGTYP	epoxigrundfärg		polyuretanfärg
KULÖR	röd		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h	8		6
VOLYMTORRHALT / %	55±2		50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	4 1		4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	145 80		80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	6,9		12.5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 3 4 3 7 mekanisk upprugning		1 6 12 - 7 mekanisk upprugning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%		Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max. 30%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P		HS, KS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,013-0,018"		0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S6b

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 80 µm
2. Skiktet : **INERTA 51 A** 1 x 80 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

3. Skiktet : **INERTA 50 A** 1 x 40 µm

Totalt 200 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	INERTA PRIMER 5 A 1193	INERTA 51 A 1194	INERTA 50 A 1195
FÄRGTYP	epoxigrundfärg	epoxifärg	epoxifärg
KULÖR	röd	grå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvmatt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	8	6	6
VOLYMTORRHALT / %	55±2	50±2	48±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1	4 1	3 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm	145 80	160 80	83 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	6,9	6,3	12
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 3 mån. 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÅTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,013-0,018"	0,017-0,021"	0,011-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet			
²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S7****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **INERTA 51 MIOX A** 1 x 120 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

3. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** 1 x 40 µm

Totalt 200 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA 51 MIOX A 1352	TEKNODUR 0290 A 1607
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	specialpigm. epoxifärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvmatt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	215 120	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	4,6	12,5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdat / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 4 5 2 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max.30%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, KS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,017-0,021"	0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S8

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- På varmförzinkade underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8503-2)

- **TEKNOZINC 90 SE A** används för bättring av eventuella skador av varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmtjocklek
Varmförzinkning enligt **SS-EN ISO 1461**
Kontinuerligt varmförzinkad **ASTM A 525 M 275 g/m²**
tunnplåt, eller aluzink

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** **1 x 60 µm**
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**
3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**

Totalt **260 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	grå, röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm		110 60	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		9.1	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,013-0,021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsöfreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

Varmförzinkning enligt

SS-EN ISO 1461**FÖRBEHANDLING:****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

TEKNOZINC 90 SE A används för bättring av varmförzinkning till skiktstjocklek lika specificerad

Totalt

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °) BRUKSTID vid +23°C /h VOLYMTORRHALT / % BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas 5 hårdare 1 REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h 5 min hanteringsbar (Drying recorder) / h 30 min genomtorr / h övermålningsbar, min. / h 1 övermålningsbar, max. / d 3 mån. genomhårdad / d 7 aktivering efter max. övermålningstid mekanisk uppruggning FÖRTUNNING APPLICERINGSSÄTT* MUNSTYCKE VID HS MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ +15 rel. luftfuktighet, max. RH % 80	TEKNOZINC 90 SE A 1086 epoxizinkpulverfärg blågrå matt 16 53±2 5 1 våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm 5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning Teknosolv 9506, max.5% P, HS 0,018-0,021"		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladetwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY
Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500
TEKNOS AB
Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

Varmförzinkning enligt

SS-EN ISO 1461**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
 TEKNOZINC 90 SE A används för bättring av varmförzinkning
 till skiktstjocklek lika specificerad.

Totalt

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg-
 och golvfärg

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °) BRUKSTID vid +23°C /h VOLYMTORRHALT / % BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid FÖRTUNNING APPLICERINGSSÄTT* MUNSTYCKE VID HS MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	TEKNOZINC 90 SE A 1086 epoxizinkpulverfärg blågrå matt 16 53±2 5 1 våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm 5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning Teknosolv 9506, max.5% P, HS 0,018-0,021"		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
 00370 Helsingfors
 FINLAND

Tel. +358 9 506 091
 Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
 S-514 24 Tranemo
 SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
 Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

TEKNOZINC 90 SE**1 x 40 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

TEKNOZINC 90 SE A används för bättring av skador till

skiktstjocklek lika specificerad.

Totalt 1 x 40 µm

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086		
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg		
KULÖR	blågrå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		
BRUKSTID vid +23°C /h	16		
VOLYMTORRHALT / %	53±2		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1		
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40		
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12.5		
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning		
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%		
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS		
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttertemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spisvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S12

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

TEKNOZINC 90 SE A

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt 40 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	GRUNDFÄRG	OBS!
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	+70°C - 400°C ** TEKNOZINC SS A 1176 TEKNOZINC SS silicatdel	**Om drifttemperatur kont. överstiger +70°C men inte +400°C används grundfärg ESI Zn(R)
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	zincsilikatfärg	
KULÖR	blågrå	gröngrå	
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	52±2	
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	7 (zinc pasta) 3	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm	75 40	115 60	
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12,5	8,7	
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	15 min 30 min 24 h - mekanisk uppruggning	
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 6060, max.5%	
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS	HS, KS, P	
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,018 - 0,021"	
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+5 50 -90***	*** Härdad färgfilmen skall tåla att lätt gnuggas med en trasa som fuktats med lösningsmedel (MEK) eller Teknosolv 9506 (ASTM D4752, rating 4-5).

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pense

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa3, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil grov (G), (standard ISO 8503-2)
- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

1. Skiktet:
2. Skiktet:
Alternativt*:

FÖRE MONTAGE:

INERTA 165 A	Torrfilmstjocklek 1 x 250 µm
INERTA 165 A	1 x 250 µm
INERTA 160 A	1 x 500 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt	500 µm
---------------	---------------

*Godkännande måste inhämtas från respektive kärnkraftverk.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG	ALTERNATIV ENSKIKTSYSTEM
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	INERTA 165 A 1196	INERTA 165 A 1196	INERTA 160 A 1197
FÄRGTYP	epoxibeläggning	epoxibeläggning	epoxibeläggning
KULÖR	enligt avtal	NCS S 2000-N	NCS S 2000-N
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	blank	blank	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	30 min	30 min	20 min
VOLYMTORRHALT / %	92±2	92±2	96±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	2 1	2 1	2 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	271 250	271 250	521 500
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	3,7	3,7	1,9
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	4 h 6 h 4 8h 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max 3%	Teknosolv 9506, max 3%	- Teknosolv 9530 för rengöring
APPLICERINGSSÄTT*	P , HS, 2-komp. spruta	P , HS, 2-komp. spruta	2-komp. spruta
MUNSTYCKE VID HS	0,021-0,026"	0,021-0,026"	0,021-0,026"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos-group.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel endast vid fläckmålning	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 50 µm
2. Skiktet : **INERTA 165 A** 1 x 200 µm
3. Skiktet : **INERTA 165 A** 1 x 200 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **450 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	INERTA PRIMER 5 A 1193	INERTA 165 A 1196	INERTA 165 A 1196
FÄRGTYP	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	8	30 MIN	30 MIN
VOLYMTORRHALT / %	55±2	92±2	92±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1	2 1	2 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	91 50	217 200	217 200
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,0	4,6	4,6
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 3 4 6 mån. 7	6 12 6 1 7	6 12 6 1 7
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.3%	Teknosolv 9506, max.3%
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS	P ³ , HS, 2-komp. ruisku	P ³ , HS, 2-komp. ruisku
MUNSTYCKE VID HS	0.013-0,018"	0.021-0.026"	0.021-0.026"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel P³ = pensel endast vid fläckmålning

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP

S13e

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blåstring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

FÖRE MONTAGE:

INFRALIT EP 8024 A

Torrfilmstjocklek

1 x 300-400 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt 300-400 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °) BRUKSTID vid +23°C /h VOLYMTORRHALT / % BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid FÖRTUNNING APPLICERINGSSÄTT* MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %			INFRALIT EP 8024 A epoxi pulverfärg TW-8430 grå blank 100 300 2,2 10 min/180°C mekanisk uppruggning ES
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.teknos.com ¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.	* ES = elektrostatisk spruta		

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Revision 2016-12-01

BEHANDLINGSTYP**S14****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

- På varmförzinkade underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Varmförzinkning enligt

Torrfilmstjocklek

SS-EN ISO 1461**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
 TEKNOZINC 90 SE används för bättring av varmförzinkning
 till skiktjocklek lika specificerad

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 80 µm
2. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** 1 x 40 µm

Totalt 120 µm

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNODUR 0290 A 1607
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm		145 80	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		6,9	12.5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7	1 3 4 3 7	1 6 12 - 7
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	mekanisk uppruggning vid underhåll Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max.30%
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS	HS, P, R	HS, KS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0.013-0.018"	0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingsfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

1. skikt

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 80 µm

2. skikt

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

HENSOTHERM 3 KS INDOOR µm (enligt brandteknisk dimensionering)

3. skikt

TEKNOCRYL 1295-05 40 µm**Total skiktjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOLAC PRIMER 0168-00 1098	HENSOTHERM 3 KS INDOOR 1718	TEKNOCRYL 1295-05 1291
FÄRGTYPE	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	48±2		41±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm	83 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	97 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12,0		10,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	20 min 20 min 40 min -	1 16 -	2 3 4 -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9502, max.10%	Teknosolv 1639, max 3%	Teknosolv 1640, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,019-0,0027"	0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

1. skikt

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

TEKNOLAC PRIMER 0168-00 80 µm

2. skikt

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

HENSOTHERM 3 KS INDOOR µm (enligt brandteknisk dimensionering)

3. skikt

TEKNOCRYL 1295-05 40 µm**Total skiktjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOLAC PRIMER 0168-00 1098	HENSOTHERM 3 KS INDOOR 1718	TEKNOCRYL 1295-05 1291
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	48±2		41±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	83 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	97 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12,0		10,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	20 min 20 min 40 min -	1 16 -	2 3 4 -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9502, max.10%	Teknosolv 1639, max 3%	Teknosolv 1640, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,019-0,0027"	0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

- Rengöringsgrad 3, enligt Hus AMA 98

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

1. Skiktet : **TEKNOCRYL PRIMER 3** 1 x 60 µm2. Skiktet : **TEKNOCRYL 90** 1 x 40 µm**Totalt 100 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOCRYL PRIMER 3 615		TEKNOCRYL 90 614
FÄRGTYP	akrylgrundfärg		akryltäckfärg
KULÖR	grå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	43±2		35±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	140 60		114 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7,1		8,8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	½ 1 3 -		1 2 4 -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9502, max.10%		Teknosolv 9502, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS		P, HS, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015"		0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80		+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

- | | | |
|--------------|---------------------------|------------------|
| 1. Skiktet : | TEKNOSYNT PRIMER 3 | 1 x 60 µm |
| 2. Skiktet : | TEKNOSYNT PRIMER 3 | 1 x 60 µm |
| 3. Skiktet : | TEKNOSYNT 91 | 1 x 40 µm |

Totalt	160 µm
---------------	---------------

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT 91 1339
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	alkydgrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	röd	grå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvmatt	halvmatt	högbland
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	45±2	45±2	52±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	133 60	133 60	76 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7.5	7.5	11,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 2 3 -	1 2 3 -	3 4 8 -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,015-0,018"	0,013-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY
Spisvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB
Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt 200 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOPLAST HS 150 A 1198		TEKNOPLAST HS 150 A 1198
FÄRGTYP	2-komp. epoxifärg		2-komp. epoxifärg
KULÖR	TM 328 grå (NCS S 3500-N)		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvblank		halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	4		4
VOLYMTORRHALT / %	70±2		70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1		4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	143 100		143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7,0		7,0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning		1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%		Teknosolv 9506, max.5%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P		HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,013-0,021"		0,013-0,021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- På varmförzinkade underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8503-2)

- **TEKNOZINC 90 SE** används för bättring av eventuella skador av varmförzinkning

1. Skiktet :

FÖRE MONTAGE:

Kontinuerligt varmförzinkad tunnplåt eller aluzink

Torrfilmstjocklek

ASTM A 525 M 275gm²**INERTA PRIMER 5 A****1 x 60 µm**

Mekanisk uppruggning av hela ytan före täckmålning*

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

2. Skiktet :

TEKNOSYNT 91**1 x 40 µm****Totalt 100 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOSYNT 91 1339
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	högbland
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	52±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare	5 1	4 1	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm		109 60	76 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		9,1	11,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning *alltid före Teknosynt 91	3 4 8 - -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9507, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0.013-0.018"	0,013-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** **1 x 40 µm**
2. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** **1 x 60 µm**

Mekanisk uppruggning av hela ytan före täckmålning*.

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

3. Skiktet : **TEKNOSYNT 91** **1 x 40 µm**

Totalt 140 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOSYNT 91 1339
FÄRGTYP	zinkepoxifärg	epoxigrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	högblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	52±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare	5 1	4 1	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	109 60	76 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,3	9,2	11,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning *altid före Teknosynt 91	3 4 8 - -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9507, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,013-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLAND

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

Tel. +46 325 619 500
Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

Ytorna grundmålade enligt fabrikantens standard.

TEKNOSYNT PRIMER 3 på skadade ytor. (40 µm)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

1. skiktet : **TEKNOSYNT PRIMER 3** 1 x 60 µm2. skiktet : **TEKNOSYNT 91** 1 x 40 µm**Totalt 100 µm (140 µm tot.)**

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT 91 1339
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	alkydgrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	röd	grå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvmatt	halvmatt	högbland
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	45±2	45±2	52±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	88 40	133 60	76 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,2	7,5	11,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 2 3 -	1 2 3 -	3 4 8 -
FÖRTUNNING	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%
APPLICERINGSSÄTT*	KS, HS, P	KS, HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,015-0,018"	0,013-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

3.3.7 Övriga tillverkare

3.3.7.1 *Loctite Sweden AB/Henkel Norden Oy*



Loctite Sweden AB

Box 8823 ? 402 71 Göteborg
Tel 031-750 54 00
Fax 031-750 53 91

Tekniskt datablad

Produkt: PP 100

PRODUKTBESKRIVNING

Tvåkomponents polyesterspackel som härdar efter blandning. Allroundspackel av lättviktstyp bl a för karosserireparationer med utmärkt vidhäftning på ett antal olika underlag.

Användningsområde

Lättspackel för användning på ytor som aluminium, plåt, koppar, glasfiberplast, trä etc. Lätt att spackla, lätt att slipa. Ger en fin yta som kan övermålas direkt.

Egenskaper – Ohärdat material

Del A (Pasta)

Kemikalietyyp	Polyester
Utseende	Ljusgrå
Densitet @ 25 °C, kg/dm ³	1,15
Viskositet @ 23 °C, Pa?s	
Brookfield HBF STD F-01	50-55

Del B (Härdare)

Kemikalietyyp	Dibensoylperoxid
Utseende	Gul
Densitet @ 20 °C, kg/dm ³	1,15
Viskositet @ 20 °C, Pa?s	200-600

Härdningsförfarande

Härdtid vs. tid/temperatur

Med ett blandningsförhållande om 2-3 viktprocent härdare i förhållande till mängden pasta, härdar blandningen vid +20 °C på ca: 6 min. Efter ytterligare 10 min kan produkten slipas. Härdningstiden förlängs avsevärt vid låga temperaturer och förkortas vid höga temperaturer.

Egenskaper hos härdat material

Fysikaliska egenskaper

Elektrisk ledningsförmåga (? /cm)	10 ¹⁴
Hårdhet (Shore D)	55-60
Draghållfasthet (N/mm ²)	~10

Vidhäftning

Stål	< +200 °C
Aluminium	< +200 °C
Lättmetall	< +200 °C
Koppar	< +200 °C
Rostfritt stål	< +200 °C

Kemikaliebeständighet

Härdad produkt är beständig mot vatten, saltlösningar, organiska lösningsmedel, utspädda syror och alkalier.

Allmän information

Förbehandling

Renslipa ytan grundligt så att rost och färg avlägsnas. För bästa vidhäftning skall ytan vara ren och fri från fett. De båda komponenterna skall blandas väl med 2-3 viktprocent härdare i förhållande till mängden pasta.

Applicering

(Använd stålspackel) Skrapspackla ytan så att pastan tränger ner i slippåren. Fyll sedan omedelbart till önskad tjocklek. Bästa arbetstemperatur är över +18 °C, helst ej under +15 °C.

Bearbetningstid

Ca: 6 min. vid +20 °C. Kan slipas efter ytterligare 10 min. Slipas med papper i kornstorlek 120-240. Rengör verktyg med etylacetat eller cellulosaförtunning.

Lagringstid

Ett år vid lagring under +20 °C, räknat från datum för tillverkning.

Notera

Fett förstör helt vidhäftningsförmågan.

Oxiderad plåt nedsätter vidhäftningsförmågan.

Observera

De data som återfinns häri medföljer endast som information och skall vara tillförlitliga. Vi kan inte ta något ansvar för de resultat som erhållits av andra, vilkas metoder vi inte har någon kontroll över. Det är användarens ansvar att bestämma lämpligheten för ändamålet avseende vilken som helst av de egenskaper som nämns häri, och att iaktta sådana förebyggande åtgärder som är lämpliga för att skydda egendom och personer mot fara, i det fall en involvering i hantering och användning är aktuell. Utifrån det föregående sagda, friskriver sig Loctite Sweden AB specifikt från alla garantier, uttryckta såväl som implicerade, inklusive garantier för säljbarhet eller lämplighet för särskilda ändamål, vilka har sin grund i försäljning eller användning av Loctite Sweden ABs produkter. Loctite Sweden AB friskriver sig specifikt från varjehandas ansvar för därav följande eller incidentala skador av varjehandas slag, inklusive uteblivna vinster. Diskussionen häri rörande olika processer eller sammansättningar, skall inte tolkas som en framställning om att dessa är fria från begränsningar genom patent ägda av andra eller som en licens under vilket som helst av Loctite Corporations patent som kan täckasådana processer eller sammansättningar. Vi rekommenderar att varje möjlig användare testar de tänkta applikationerna före upprepade användning, varvid dessa data kan användas som en vägledning. Dessa produkter kan täckas av ett eller flera patent eller patentansökningar.

4 KULÖRER

Beträffande kulörer hänvisas till respektive verks dokument enligt nedanstående:

4.1 Forsmark

FTF-2012-1677 Forsmark Kulörer TBY kapitel 9.

4.2 OKG

OKG – Kulörsammanställning har regnr 2016-21799.

4.3 Ringhals

Ringhals Kulörer TBY kapitel 9. Darwin id. 2217130.

4.4 SKB

SKB – Kulörlista TBY, kapitel 9, skbdoc 1361962.

4.5 TVO

OL1/2 = 143237, OL1 & OL2 Koderna för målnings kulörer som används i kraftverk byggnader (SWE) = 143237, OL1 & OL2 Voimalaitosrakennuksissa käytettävien maalisävyjen koodit (FI) = 143237, OL1 & OL2 The codes of the painting colors used in the power plant buildings (ENG) OL3 = NGPM2/2004/en/1108, OL3 Kulörplan (SWE) = NGPM2/2004/en/1108, OL3 Värityssuunnitelma (FI) = NGPM2/2004/en/1108, OL3 Color Appearance Schedule (ENG)

5 SAMMANSTÄLLNING GODKÄNDA PRODUKTER

5.1 För betongytor

Text med röd teckenfärg är produkter som används inom radiologiskt område.

För betongytor	Tillverkare / Leverantör
Murtex Silicate Primer	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Nordsjö Vävlim	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Perform+Bathroom	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional 20	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional 3	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional Binderlack	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional Grund +	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional Medium Spackel,	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional Sprutspackel	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
ProfessionalTäckplast	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
S.230 (Steel Shot)	Asikos Strahlmittel GmbH
Granucol KG7	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
Granuscan KG Qaulity	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
Baskarp 25	Sibelco Nordic AB/Saint-Gobain Weber Oy
Baskarp 55	Sibelco Nordic AB/Saint-Gobain Weber Oy
2211 Dalapro ekonomilim	Sigma Coatings / Sigma Färg
0816 Sigma Renova Isotop	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
0826 Sigmafix Microdispers grund	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
0830 Sigmatex 20	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
0904 Sigma Acryl Finish 40	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
1810 Sigmacrly 6	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2009 Dalapro snickeri	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2014 Dalapro S	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2025 Dalapro Medium	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2210 Bostik 70	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
8316 Nu-klad SL	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
Dalapro S	Sigma Färg AB
Biora 3 Grund- och Takfärg	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 165 A, epoxibeläggning	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofill 5770 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 300	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 310F	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 5600 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 5610 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 5740 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor Primer 5730 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V Fill A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V Tix A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Fill epoxispackel	Teknos Oy / Teknos AB

För betongytor	Tillverkare / Leverantör
Timantti 20	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti 3	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti 60 A	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti Stop	Teknos Oy / Teknos AB

5.2 För stålytor

Text med röd teckenfärg är produkter som används inom radiologiskt område.

För kolstålytor	Tillverkare / Leverantör
Aluminiumoxid	AB Tebeco / Beijer G & L Oy
Tebeco Stålsand G17	AB Tebeco / Beijer G & L Oy
Original Elementfärg	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Professional Traditional Metal Paint	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Professional Traditional Metal Primer	Akzo Nobel Decorative Coatings AB
Hagmans Stålpast Micro	Akzo Nobel Decorative Coatings AB / Hagmans Kemi AB
ARC 855	ARC Chesterton
ARC 858	ARC Chesterton
ARC S2	ARC Chesterton
ARC SD4i	ARC Chesterton
Belzona 1111	Belzona Polymerics Ltd
Belzona 1311	Belzona Polymerics Ltd
Belzona 1391	Belzona Polymerics Ltd
Belzona 2311	Belzona Polymerics Ltd
Belzona 2911	Belzona Polymerics Ltd
Interchar Produktserie	International Färg AB
Intercure 200, EPA214/EPA240	International Färg AB
Interfine 629HS HYA340/HY-serien	International Färg AB
Interlac 658, PNA043	International Färg AB
Interlac 665, CLA 131	International Färg AB
Interprime 198, CPA 097	International Färg AB
Interprime 198, CPA098	International Färg AB
Intertuf 127, JDA130 /JDA 101	International Färg AB
Interzinc 22, QHA027/QHA285	International Färg AB
Interzinc 315, EPA348/EPA349	International Färg AB
Interzone 954 EAA954/EA-serien	International Färg AB
Plastic Padding PP 100	Loctite Sweden AB / Henkel Norden Oy
Alsil A3	Sibelco Nordic AB / SP Minerrals Oy
Alsil B3	Sibelco Nordic AB / SP Minerrals Oy
Olivin 55	Sibelco Nordic AB/Saint-Gobain Weber Oy
0817 Sigmatorno primer	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
0904 Sigma Acryl Finish 40	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7117 Sigmarine 28	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7240 Sigmarine 49	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7401 Sigmazinc 109	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7414 Sigmacover 280	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7427 Sigmacover 435	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7443 Sigmaguard CSF 650	Sigma Coatings / Sigma Färg AB

7951 Sigmashield 420	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
Hensotherm 3 KS INDOOR	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 160 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 165 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 50 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 51 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 51 MIOX A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta Primer 5 A	Teknos Oy / Teknos AB
Infralit EP 8024 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknocryl 1295-05	Teknos Oy / Teknos AB
Teknocryl 90	Teknos Oy / Teknos AB
Teknocryl Primer 3	Teknos Oy / Teknos AB
Teknodur 0290 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknolac Primer 1068-00	Teknos Oy / Teknos AB
Teknoplast HS 150 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknosynt 91	Teknos Oy / Teknos AB
Teknosynt Primer 3	Teknos Oy / Teknos AB
Teknozinc 90 SE A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknozinc SS A	Teknos Oy / Teknos AB