

# ”3=1” POWER COAT®

## BESKRIVNING

- Högkvalitativ, en-komponent, modifierad polyesterfärg med aktivt rostskyddspigment
- Kan användas som grund och/eller toppfärg på de flesta underlag.
- Mycket goda korrosionsskyddande egenskaper
- Enastående vidhäftningsegenskaper
- Lågt lösningsmedelsinnehåll
- Halvblank yta

## ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

- För användning som grund/toppfärg på metall, rostfritt el. galvaniserat stål, aluminium, koppar, brons, glasfiber och hårdplast.
- För underhåll och nykonstruktion
- För användning på alla typer av stålkonstruktioner i industriell eller marin miljö
- Kan användas istället för epoxi-, akryl- eller alkydfärg

## FÖRDELAR

- En-komponent
- Snabbtorkande
- Kan appliceras vid temperaturer ned till -10°C
- Mycket god mekanisk slitstyrka
- Mycket god vidhäftning på de flesta underlag
- Slagtålig och flexibel
- Hög kemikaliebeständighet
- Godkänd för direktkontakt med livsmedel\*

## TEKNISK DATA

Torrhalt:	52%
Densitet:	1,2 – 1,4 kg/l
Rek. torrfilmtjocklek:	60my
Teoretisk täckförmåga:	8,5 m <sup>2</sup> /l
Torr värmebeständighet:	200°C (alla kulörer) < 300°C (RAL 3009) < 250°C (RAL 9006)
Torktider vid 20°C & 65% rel. luftfuktighet	
Beröringstorr:	20-30 min
Övermålningsbar:	efter minst 30 min
Genomtorr:	± 8-10 tim
Rekommenderad övermålningstid:	ca 120 min
Brukstorr:	± 100 min
Fullt uthärdad:	3 dagar
Lagringstid i öppnad burk:	24 månader
Övermålningsbarhet:	inga begränsningar
Kulörer:	34 standard, RAL- el. NCS-kulörer på beställning

Dessa instruktioner ges som information. Då varken tillverkare eller leverantör kan kontrollera handhavande och användning av produkterna kan han ej heller acceptera något ansvar för detta. Detta tekniska produktblad ersätter alla tidigare utgåvor. Kontakta leverantören för ytterligare information.

**YTFÖRBEHANDLING** **Stål:** avlägsna lös rost, rostflagor, glödskal och lösa färgskikt genom skrapning och stålborstning till lägst St2 (ISO 8501-1: 1988). Vid större ytor rekommenderad blästring eller ultrahögtrycksblästring.  
**Galvaniserat:** Avlägsna fett och andra föroreningar. Zinkavlagringar och oxider avlägsnas genom syrabetning eller svepblästring (sodablästring el. liknande).  
**Aluminium:** Avlägsna fett och andra föroreningar. Mattered blanka ytor. Vid större ytor rekommenderas svepblästring (sodablästring el. liknande).  
**Plast:** Grundlig rengöring. Applicera alltid en provyta "3=1" på aktuell yta. "3=1" lämpar sig mycket väl för applicering på plastmaterial som PVC och GRP (glasfiberarmerad polyester).  
**Notera:** Bör ej appliceras på Polyeten, Plexiglas (akryl) eller Polystyren. Risk för upplösning. Utför alltid ett test.

Applicera endast på väl rengjorda underlag. Högtryckstvätta och/eller avfetta med avfettningsmedel eller lösningsmedel vid behov.

**APPLICERING**

METOD	Pensel el. roller	Luftburen sprutning	Högtrycks-sprutning	HVLP	Airbrush
Max torrfilmtjocklek per skikt	Pensel 40-80my, roller 40-60my	50-125my	50-125my	50-125my	50-125my
Power Coat Special-förtunning	Power Coat Specialförtunning används för att reglera viskositeten och förlänga torkprocessen vilket ger bättre finish vid applicering med pensel, roller eller sprutning.				
Power Coat Kombi-förtunning	ingen	5-10%	3-5%	3-5%	15%
Munstycke	-	1,4-3,5 mm	0,017-0,027"	1,6-3,5	-
Tryck	-	4-5 bar	min. 150 bar	5/1 bar	0,8-2 bar

**Rengöring:** Power Coat Kombiförtunning.

**Appliceringsvillkor:** Idealisk appliceringstemperatur: +15°C - +25°C.  
 Appliceringsbar vid: -10°C - +30°C. Relativ luftfuktighet bör vara under 85%.

**Lagringsduglighet:** 24 månader, i obruten originalförpackning, förvarad på en sval, torr och frostfri plats ej i direkt solljus.

**ÖVRIG INFORMATION** Varuinformationsblad för arbetarskydd erhålls mot förfrågan.

Dessa instruktioner ges som information. Då varken tillverkare eller leverantör kan kontrollera handhavande och användning av produkterna kan han ej heller acceptera något ansvar för detta. Detta tekniska produktdatablad ersätter alla tidigare utgåvor. Kontakta leverantören för ytterligare information.