

HARDTOP AS

Hardtop AS er tvíþátta pólýúretanlakk, með sérlega góða gljáa- og litheldni.

Litir: Samkvæmt litakorti **purrefni (% af rúmmáli):** 50 ± 2 **Blossamark:** 26°C

Áferð: Gljáandi **Gljáheldni:** Frábær

Sveigjuþol: Mjög gott

Vatnsþol: Mjög gott **Slitþol:** Mjög gott

Leysiefnaþol: Mjög gott **Efnaþol:** Mjög gott

Flöturinn skal vera hreinn og þurr. Fitu og önnur óhreinindi skal fjarlægja með hreinsiefnum og háþrýstipvotti.

Áhöld: Háþrýstisprauta, pensill eða rúlla fyrir minni verk.

Blöndun herðis (rúmmál): 4 hlutar A (stofn) á móti 1 hluta B (herðir).

Þynnir / Hreinsun áhald: Kjarnaþynnir, (Jotunþynnir Nr.10)

Notatími (við 23°C): 4 klst. (styttest við hærra hitastig)

Háþrýstisprauta, leiðbeiningar:

Þrýstingur við spíss: 15 MPa (150 Bar, 2100 psi.)

Spíss: 0,013" -- 0,018" (0,33 -- 0,46 mm)

Sprautugeisli: 40 -- 80°

Sigti: Athugið að sigti séu hrein.

Flöturinn sem mála á, skal vera minnst 0°C og lágmark 3°C yfir daggarmörkum loftsins. Daggarmörk skal meta við undirlagið. Þegar málað er í þröngu loftlitlu rými er góð loftræsting nauðsynleg. Notið ekki heitan loftblástur fyrir en leysiefni hafa gufað úr málningarfilmunni, til að koma í veg fyrir innilokun þeirra. Hlífa skal Hardtop AS þar til filman er fullhörðnuð.

Þurrktími er almennt háður hreyfingu loftsins, hitastigi, filmuþykkt og fjölda málningarumferða. Tölurnar í töflunni miðast við:

- Góða loftræstingu (utanhúss eða eðlilega lofthreyfingu).
- Ráðlagða filmuþykkt.
- Eina umferð á óvirkt undirlag.



Hitastig undirlags	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	35 °C
Snertipurr	8 klst.	4 klst.	2 klst.	1 klst.	0,5 klst.
Gegnumþurr	40 klst.	30 klst.	16 klst.	8 klst.	4 klst.
Fullharðnað	20 d.	15 d.	10 d.	5 d.	2 d.r

Yfirmálunartími

Lágmark	24 klst.	18 klst.	10 klst.	5 klst.	2,5 klst.
Hámark ¹	---	---	---	---	---

¹ Fyrir málun skal flöturinn vera laus við duftsmitun og óhreinindi. Besta viðloðun milli umferða næst þegar seinni umferðin er máluð, áður en sú fyrri er fullhörðnuð. Verði tíminn lengri getur þurft að matta flötinn.

Líta verður á tölurnar í töflunni hér að ofan sem leiðbeinandi. Raunverulegur yfirmálunartími getur verið lengri eða skemmri, háður málningunni sem fyrir er, filmuþykkt, málningarkerfinu sem var valið, fjölda umferða, loftræstingu, hitastigi, kröfum um meðhöndlun hlutanna, styrk filmunnar á fyrstu stigum o.fl.



Lokaumferð yfir epoxýmálningarkerfi, þar sem krafist er endingargóðrar, hágljáandi málningar í tærandi umhverfi. Harðnar við lágt hitastig.

Efnisnotkun:

Filmuþykkt í umferð - mikron

	Þurr	Blaut
Möguleg:	30 - 50	60 - 100
Dæmigerð:	40	80

Reiknuð þekja - m²/l

Möguleg: 16,7 -10,0

Dæmigerð: 12,5

Upplýsingar þessar eru samkvæmt okkar bestu vitund. Enga ábyrgð eða tryggingu fyrir árangri er þó unnt að gefa, þar eð skilyrði við notkun eru utan takmarka okkar umráða.