

## PRODUKTDATBLAD

### BRUKSOMRÅDE

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

### BESKRIVELSE

- Tokomponent halvblankt akryl
- polyuretanbelegg
- Utmerket motstandskraft mot vær og kjemikalier
- Den herdede malingsfilmen er svært hard, men likevel elastisk
- Cryltane DTS 40 og DTS 60 i RAL 9006/9007 vil oppleves mye mattere enn andre farger i samme glans. Best resultat oppnås ved bruk av en egnet klarlakk som toppstrøk, som f.eks Mixtane Spray Clear eller tilsvarende.

### FORDELER

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

### TEKNISKE DATA

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

### FORBEREDELSE

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

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



---

## PÅFØRING

---

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

Blandingsforhold:   Vekt:   Base : Herder (A : B)           9 : 1  
                          Volum: Base : Herder (A : B)           8:1

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

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

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

Rengjør utstyr med Power Coat Solvatane.

Max tørrfilmtykkelse som oppnås i ett strøk:

Med pensel:                   80 µm

Med høytrykkssprøyte:   120 µm

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

---

## LAGRING

---

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

---

## ØVRIGE DATA

---

Yrkeshygieniske data, vernetiltak, merking-, brann- og eksplosjonsdata finnes i produktets Sikkerhetsdatablad, som du finner på [www.ecoonline.no](http://www.ecoonline.no).

PR-nr: Base:303809, Herder: 303810

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