

# GODKÄNDA FÄRGSYSTEM

för

# TBY

Utgåva 3



**Svensk Kärnbränslehantering AB**



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

<b>1 ALLMÄNT .....</b>	<b>5</b>
<b>2 FÄRGSYSTEM - BYGGNADSMÅLNING .....</b>	<b>5</b>
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 Utlningsmaterial 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 vakuumblästring, 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
<b>3 FÄRGSYSTEM – ROSTSKYDDSMÅLNING .....</b>	<b>50</b>
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

---

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



# 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

	målningsskasser 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 målningsskass I och II. Är ej godkänd i utrymningssvägar. 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 målningsskass I. Är inte godkänd i utrymningssvägar i svenska anläggningar
G8	Är ej godkänd i målningsskass I och II.
G9a från Teknos	Är ej godkänd i dricksvattenssystem.
G9a, G9b	Är ej godkänd i målningsskass I.
V1 – V3, T1	Är inte godkänd i utrymningssvägar i svenska anläggningar
V5 t o m V41	Är ej godkänd i målningsskass I.
G12 från Teknos	Bedöms från fall till fall i målningsskass I
V5 t o m V41	Är ej godkänd i målningsskass I
V8, V9, V10a, V11, V17 t o m V41	Är ej godkänd i målningsskass II.
V9 från Sigma och Teknos	Är ej godkänd i utrymningssvägar pga att produkterna inte är brandklassade för Ytskiktsskass 1
T2 – T4, V7	Är inte godkänd i utrymningssvägar 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 <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> , C <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> , C <sub>3</sub> , 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 <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> , C <sub>3</sub> , D och E.
S13a från Teknos	Är inte godkänd i dricksvattensystem. Användningsområde för Inerta 160 A i totalavsaltat vatten och i oljecisterner prövas från fall till fall
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II
S13c från Belzona	Belzona - systemet Belzona 1111 och Belzona 1391 skall prövas från fall till fall där hög dekontaminerbarhet krävs
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e	Användningsområde i totalavsaltat vatten prövas från fall till fall
S15, S16	Användningsområdet skall prövas 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

<b>Leverantör:</b>	<b>Cementor i Sverige AB</b> 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.
<b>Leverantör:</b>	<b>Sika i Sverige AB</b>  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

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
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
<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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.**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknso AB</b>
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
<b>alternativt</b>	
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 um

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
<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB / Akzo Nobel Decorative Coatings AB</b>
Impregnering	Murtex Silicate Primer Kulör: Färglös
Grund- och täckfärg	Timantti 60 A Kulör: Enligt avtal

---

G8

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

Färg	Murtex Silicate Primer Kulör: Färglös
------	------------------------------------------

---

G9a

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

Spackelfärg och hålkäl	Teknopox Fill epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grund- och täckfärg	Inerta 165 A, epoxibeläggning Kulör: Enligt avtal

**Färgen är inte godkänd för användning i dricksvattensystem.**

---

G9b

-

---

G10a och G10b

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
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
Epoxibeläggning	8316 Nu-klad SL Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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.

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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.

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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: Ljusgrå

Grund- och täckfärg Timantti 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 Vävlím

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  
täckfärg Timantti 60 A  
Kulör: Enligt avtal

---

V14**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**Grundfärg Professional Binderlack  
Kulör: VittonadTäckfärg 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: VitTäckfärg Timantti 60 A  
Kulör: Enligt avtal

---

V15**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**Spackelfärg Teknofill 5770 A  
Kulör: LjusgråGrundfärg Timantti 60 A  
Kulör: Enligt avtalTäckfärg Timantti 60 A  
Kulör: Enligt avtal

---

V16**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**Grundfärg Professional Binderlack  
Kulör: VittonadTäckfärg 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  
Grundfärg  
Teknofill 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 Vävlím

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 ekonomilím

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 Professional 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 Vävlím

Väv Decomax Högstruktur

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

Spackelfärg 2025 Dalapro Medium

Limning 0826 Sigmax 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 ekonomilím

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 överenskommit.

**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 AB**Färg Professional Binderlack  
Kulör: Färglös**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**Färg Timantti 60 A  
Kulör: Bas 3 färglös

---

**T5****Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**I- 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

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
Grund- och täckfärg	1810 Sigmacryl 6 Kulör: Enligt avtal
<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
Grund- och täckfärg	Biora 3 Grund- och Takfärg Kulör: Enligt avtal

---

T10

<b>Leverantör:</b>	<b>Akzo Nobel Decorative Coatings AB</b>
Spackelfärg	Professional Medium Spackel
Grundfärg	Professional Grund+ Kulör: Vit
Täckfärg	Professional 3 Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
Spackelfärg	2025 Dalapro Medium
Grund- och täckfärg	0830 Sigmatex 20 Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos Oy / Teknos AB</b>
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 maskinlipas, 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 tillverkarens 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**

**Behandlingstyp : G 7c**

**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.

**.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 <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / lit
Målnings sätt:	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](http://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:	Murtex Silicate Primer		
Produkttyp:	Kalivattenglas		
Kulör:	Färglös		
Glans:	Matt		
Volymtorrhalt:	16 %		
Sträckförmåga:	c:a 4 m <sup>2</sup> / lit		
Målnings sätt:	Rullning, strykning		
Sprutmunstycke:			
Förtunning :	Vatten, Max 20 %		
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar		
Övermålningsbar:	24 timmar		
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	8°C		
Max. Relativ fukt:	85 %		
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig		

Skydds föreskrifter : [www.nordsjo.se](http://www.nordsjo.se)



**2.3.1.2 V ä g g**

**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 :**

Avdampning  
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

<b>TEKNISKA DATA</b>	<b>1 : a skikt</b>	<b>2 : a skikt</b>	<b>3 : dje skikt</b>
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 <sup>2</sup> / lit	c:a 4 m <sup>2</sup> / lit	c:a 4 m <sup>2</sup> / lit
Målningsätt:	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](http://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 <sup>2</sup> / lit		
Målningsätt:	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](http://www.nordsjo.se)

**Målningsbehandling :**

Sprutning med latexklarlack, vittonad med 12 impulserW1-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 <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / 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](http://www.nordsjo.se)

**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 <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / lit	c:a 6 m <sup>2</sup> / 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](http://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

<b>TEKNISKA DATA</b>	<b>1 : a skikt</b>	<b>2 : a skikt</b>	<b>3 : dje skikt</b>
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 <sup>2</sup> / lit	c:a 4 m <sup>2</sup> / lit	c:a 4 m <sup>2</sup> / lit
Målnings sätt:	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](http://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 <sup>2</sup> / lit		
Målningsätt:	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](http://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 EFTER MONTAGE

Före och under montage:

Efter montage:

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

Grundning  
 Läggning I - 4,0 mm  
 Läggning II - 0,5 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 4,5 mm

Efter montage eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	<b>MONTAGE</b>	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	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 <sup>2</sup> /l ber. på underlag (impreg.)			5-6 m <sup>2</sup> /l ber. på underlag	0.25 m <sup>2</sup> /l	2 m <sup>2</sup> /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	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](http://www.ppgpmc.com)

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

**SIGMA FÄRG AB**  
 Aminogattn 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:

ELLER VID UNDERHÅLL:

Impregnering

Läggning II - 0,5 mm

\* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

\* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

Läggning I - 4,0 mm

\* noggrann ejektordammsugning

\* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

Totalt: 4,0 mm

Totalt: 4,5 mm

\* blästermedlet avlägsnas med magnet

\* noggrann ejektordammsugning

\* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

\* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

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 <sup>2</sup> /l beroende på underlag		0,25 m <sup>2</sup> /l			2m <sup>2</sup> /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.

Skyddsöreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

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

Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18

431 431 53 MÖLNDAL

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

**BEHANDLINGSTYP G3**

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

Före och under montage:Efter montage:Vid underhåll:

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

\* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

\* noggrann ejektordammsugning

\* blästermedlet avlägsnas med magnet

\* 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

Grundning

Läggning I - 2,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Läggning I - 0,5 mm

Efter montage eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÄLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I	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 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 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar		Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar Filler - se anm. *	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar Filler - 31,6 viktdeklar	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar
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 <sup>2</sup> /l ber. på underlag			5 - 6 m <sup>2</sup> /l beroende på underlag	0.5 m <sup>2</sup> /l	2 m <sup>2</sup> /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	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 <a href="http://www.ppgpmc.com">www.ppgpmc.com</a>						

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

**SIGMA FÄRG AB**  
Aminogattn 18  
431 53 MÖLNDAL

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

**BEHANDLINGSTYP G4**

Utförandeföreskriter 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		SPACKLING	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	<b>MONTAGE</b>	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 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar Filler - 31,6 vikttdelar		Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar Filler - se anm. *	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)		ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDE temperatur luffuktighet	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 <sup>2</sup> /l beroende på underlag		0.5 m <sup>2</sup> /l			2 m <sup>2</sup> /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.	
Skyddsforeskrift: se varuinformationsbladet <a href="http://www.ppgpmc.com">www.ppgpmc.com</a>						

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 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 vidunderhåll:

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	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316
FÄRGTYP	Lösningssmedelsfri epoxibeläggning	Lösningssmedelsfri epoximassa	Lösningssmedelsfri epoxibeläggning	Lösningssmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal	enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)			80	80
MÅLNINGSSÅTT	Gummispackel	Stålspackel	Justerbar raka, piggrulle	Justerbar raka eller tandad spacke, piggrulle och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar	Bas - 56 viktdeklar Härdare - 12,4 viktdeklar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)
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 <sup>2</sup> /l beroende på underlag		5 - 6 m <sup>2</sup> /l berodende på underlag	2 - 3 m <sup>2</sup> /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.
Skyddsforeskrift: se varuinformationsbladet <a href="http://www.ppgpmc.com">www.ppgpmc.com</a>				

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 vid

underhåll:

- Grundning
- Läggning I - 300-500 my

Totalt: 300-500 my

DATA	IMPREGNERING	Vid underhåll	GRUNDNING	Vid underhåll
		SPACKLING/HÅLKÅL		LÄGGNING I
PRODUKT DATABLAD NR.	NU-KLAD SL 8316	NU-KLAD SL 8316	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	Gummispackel	Justerbar raka eller tandad spackel, piggrulle och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar	Bas - 56 vikttdelar Härdare - 12,4 vikttdelar
FÖRTUNNING	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
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m <sup>2</sup> /l beroende på underlag		5 - 6 m <sup>2</sup> /l beroende på underlag	2 - 3 m <sup>2</sup> /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.	omg. användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet <a href="http://www.ppgpmc.com">www.ppgpmc.com</a>				

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

**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 <sup>1)</sup>  
 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 ( 4 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )	
<b>PRODUKTNAMN</b>	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack			TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa	TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	1338			917	1338	1337	1337
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack			2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös			ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank			-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100			100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del			plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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	
genomhärdad	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506		får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>							
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	
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>			<a href="http://www.Teknos.com">www.Teknos.com</a>				

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 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 ( 4 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )	
<b>PRODUKTNAMN</b>	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack			TEKNOPOX FILL epoxispackel	TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack	TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa	TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	1319			917	1319	1248	1248
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack			2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös			ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank			-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C</b>	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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100			100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del			plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID vid 23°C</b>							
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	
genomhärdad	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506		får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>							
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	
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>			<a href="http://www.Teknos.com">www.Teknos.com</a>				

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> färdig massa erfordras

2.6 I 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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm ( 500 µm )  
**OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I**

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL	LÄGGNING I ( 4 mm ) <sup>1)</sup>	Efter montage eller vid underhåll	
				SPACKLING	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoximassa	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1338</b>	<b>917</b>	<b>1337</b>	<b>917</b>	<b>1337</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal	ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank	-	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100	100	100
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				
<b>TORKTID</b> 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
klubbfri	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
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas
<b>MÅLNINGSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning
<b>MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN</b>					
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C
luffuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>		<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>			

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning 0,5 mm ( 500 µm )  
**OBS! MÅLNINGSKLASSERNA II, III OCH V**

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL	LÄGGNING I ( 4 mm ) <sup>1)</sup>	Efter montage eller vid underhåll		
				SPACKLING	LÄGGNING II ( 0,5 mm )	
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>	<b>917</b>	<b>1248</b>		<b>917</b>	<b>1248</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank		-	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100		100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l					
<b>TORKTID</b> 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	
klubbfri	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	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>						
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C	min. +15°C	min. +15 °C	
luffuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>		<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>				

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm ( 500 µm )  
**OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I**

**Efter montage eller vid underhåll**

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING / HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A epoxiklarlack</b>	<b>TEKNOFLOOR 5610 A epoximassa</b>	<b>TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1338</b>		<b>917</b>	<b>1338</b>	<b>1337</b>	<b>1337</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l			1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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	
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSÅTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>						
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](http://www.Teknos.com)<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> färdig massa erfordras

1.4 | 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 <sup>1)</sup>  
 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	GRUNDNING	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoxibeläggning</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>		<b>917</b>	<b>1319</b>	<b>1248</b>	<b>1248</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfritt epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l			1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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	
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	rullning, strykning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>						
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](http://www.Teknos.com)<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> färdig massa erfordras

1.4 | 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 3.361
- \* 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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR 5610 A epoxibeläggning 0,5 mm ( 500 µm )  
**OBS! ENDAST MÅLNINGSKLASS I**

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	Efter montage eller vid underhåll	
				SPACKLING	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoximassa	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1338</b>	<b>917</b>	<b>1337</b>	<b>917</b>	<b>1337</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal	ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank	-	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C</b>	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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100	100	100
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				
<b>TORKTID vid 23°C</b>					
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	stålspackel	raka, rullning
<b>MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN</b>					
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
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>		<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>			

MONTAGE

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 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 ) <sup>1)</sup>	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.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa			2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningmedelsfri 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 härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del			plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /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							
					<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>		

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR COLOUR FLAKES färgflingor, 250 g/m<sup>2</sup>  
 TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack 0,5 mm ( 500 µm )

**Efter montage eller vid underhåll**

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>			<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>		<b>917</b>	<b>1319</b>	<b>1248</b>	<b>1203</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfritt epoxiklarlack
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	färglös
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l			1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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
genomhärdad	efter 7 d		efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506		får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	raka, rullning
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>						
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](http://www.Teknos.com)**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>  
 Halkskydd: glaspartlor 30-50 g/m<sup>2</sup>, storlek 425 - 850 µm<sup>2</sup>  
 TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack 0,5 mm ( 500 µm )

Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING / HÅLKÄL	GRUNDNING	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A epoxiklarlack</b>	<b>TEKNOFLOOR 5600 A epoximassa</b>	<b>TEKNOFLOOR 300F epoxiklarlack</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>		<b>917</b>	<b>1319</b>	<b>1248</b>	<b>1203</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack		2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp lösningmedelfri epoximassa	2-komp.lösningmedelsfritt epoxiklarlack
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	färglös
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100	100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	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
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l			1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	rullning, strykning	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>						
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](http://www.Teknos.com)**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> färdig massa erfordras

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

<sup>2)</sup> Tillverkare: Weissker GmbH

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 <sup>1)</sup>  
 TEKNOFLOOR COLOUR FLAKES färgflingor, 250 g/m<sup>2</sup>  
 TEKNOFLOOR 300F epoxibeläggning 0,5 mm ( 500 µm )

					Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm ) <sup>1)</sup>	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING I ( 1 mm )	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	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
<b>DATABLAD nr.</b>	1319	917	1248	1203		917	1248	1203
<b>FÄRGTYP</b>	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
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal	färglös		ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank	blank		-	blank	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C</b>	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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100	100		100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.del hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.del hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l							
<b>TORKTID vid 23°C</b>								
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	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÅTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>								
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	
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>								
<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>								

**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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 <sup>1)</sup>Halkskydd: glaspärlor 30-50 g/m<sup>2</sup>, storlek 425 - 850 µm<sup>2</sup>

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

					Efter montage eller vid underhåll			
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL	LÄGGNING I ( 2 mm ) <sup>1)</sup>	LÄGGNING II ( 0,5 mm ) <sup>1)</sup>	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING I ( 1 mm )	LÄGGNING II ( 0,5 mm )
<b>PRODUKTNAMN</b>	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
<b>DATABLAD nr.</b>	1319	917	1248	1203		917	1248	1203
<b>FÄRGTYP</b>	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
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal	färglös		ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank	blank		-	blank	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C</b>	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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100	100		100	100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.del hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.del hårdare 3 vol.del	plastdel 2 vol.del hårdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l							
<b>TORKTID vid 23°C</b>								
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	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
<b>MÅLNINGSSÅTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	stålspackel	raka, taggad plastrulle	raka, rullning	
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>								
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	

Skydds-föreskrift: se varuinformationsbladet

[www.teknos.com](http://www.teknos.com)**TEKNOS OY**

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

<sup>1)</sup> för 1 m<sup>2</sup> 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

<sup>2</sup> Tillverkare: Weissker GmbH

**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 / *HÅLKÅL		Ev pågr.MÅLNING I ( 60 µm)		MÅLNING II ( 50 µm)			
<b>PRODUKTNAMN</b>	TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 1254	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel 917</b>	<b>Avslipning av ISPACKLADE ytor ( utföres med maskin efter behov )</b>	<b>TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 1254</b>	<b>AVSLIPNING</b>	<b>TEKNOFLOOR AQUA 110 F A epoxifärg 1254</b>			
<b>DATABLAD nr.</b>	1254									
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp.vattenburen epoxifärg				2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel			2-komp.vattenburen epoxifärg		2-komp. vattenburen epoxifärg
<b>KULÖR</b>	enligt avtal				ljusgrå			enligt avtal		enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank				-			blank		blank
<b>BRUKSTID vid 23°C</b>	1½ h				30-60 min ( på golvet ) 20-40 min ( i kärlet )			1½ h		1½ h
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	45±2				100			45±2		45±2
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	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
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	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
<b>TORKTID vid 23°C</b>										
dammtorr	-		efter 6 h		-		-			
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		-			
övermålning,min.	efter 4 h		så snart spacket 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			
<b>FÖRTUNNING</b>	vatten ( max 20 % )		får ej förtunnas		vatten ( max 20 % )		får ej förtunnas			
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning, sprutning		stålspackel		rullning, strykning, sprutning		rullning, strykning ,sprutning			
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>										
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			
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b>										
			<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>				* Alternativt med godkänt betongspackel			

**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107  
 00371 Helsinki

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

**TEKNOS OY**

Takkatie 3, P.O.Box 107

00371 Helsinki

**FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- \* enligt punkt 3.3.6.1
- \* lättblästring med olivinsand eller aluminiumsilikat
- \* noggrann ejektordammsugning

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE  
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- \* alla lösa färgskikt avlägsnas
- \* vakuumblästring 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 HÅLKÅL		GRUNDFÄRG ( 250 µm)	SPACKLING	TÄCKFÄRG ( 250 µm)	
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel 917</b>	<b>Avslipning av ISPACKLADE ytor ( utföres med maskin efter behov )</b>	<b>INERTA 165 A epoxibeläggning 1196</b>	<b>TEKNOPOX FILL epoxispackel 917</b>	<b>INERTA 165 A epoxibeläggning 1196</b>	
<b>DATABLAD nr.</b>						
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel			2-komp. Epoxibeläggning	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel	2-komp. Epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	ljusgrå			enligt avtal	ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	-			blank	-	blank
<b>BRUKSTID</b> 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
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100			92±2	100	92 ±2
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del			plastdel 2 vol.delar härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	-			3,7 m <sup>2</sup> /l	-	3,7 m <sup>2</sup> /l
<b>TORKTID</b> vid 23°C dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhärdad	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
<b>FÖRTUNNING</b>	får ej förtunnas		Teknoplast Solv/Teknosol 9506 <3%	får ej förtunnas	Teknoplast Solv/Teknosol 9506 <3%	
<b>MÅLNINGSSÅTT</b>	stålrika		HS, 2-komp.sprutning	stålrika	HS, 2-komp.sprutning	
<b>MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDE</b> 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](http://www.teknos.com)**TEKNOS OY**

Spiselvägen 3, PB 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

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		SPACKLING och HÅLKÅL		GRUNDNING		LÄGGNING 300-500 µm
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>Avslipning av ISPAKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>AVSLIPNING</b>	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1338</b>		<b>917</b>		<b>1338</b>		<b>1337</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-		blank		blank
<b>BRUKSTID</b> vid 23°C	30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min ( på golvet ) 20-40 min ( i kärlet )		30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min ( på golvet ) 20-30 min ( i kärlet )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100		100		100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		2-3,3 m <sup>2</sup> /l
<b>TORKTID</b> 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			
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d			
<b>FÖRTUNNING</b>	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)	får ej förtunnas	TEKNOSOLV 9506	får ej förtunnas			
<b>MÅLNINGSÅTT</b>	rullning, strykning	stålrika	rullning, strykning	raka, rullning			
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>							
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](http://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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>FÄRGTYP</b> <b>KULÖR</b> <b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b> <b>BRUKSTID</b> vid 23°C <b>VOLYMTORRHALT / %</b> <b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b> <b>STRÄCKFÖRMÅGA</b> <b>TORKTID</b> vid 23°C dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhärdad <b>FÖRTUNNING</b> <b>MÅLNINGSSÅTT</b> <b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b> temperatur luftfuktighet	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A</b> epoxiklarlack <b>1319</b> 2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack färglös blank 30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet) 100 plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del 1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l - - efter 4 h efter 24 h efter 4 h efter 7 d TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %) rullning, strykning min. +15°C max. 80 % RH		<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel <b>917</b> 2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel ljusgrå - 30-60 min ( på golvet ) 20-40 min ( i kärlet ) 100 plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del efter 6 h efter 16 h så snart spacklet stelnat efter 1 d - efter 7 d får ej förtunnas stålrika min. +15°C max. 80 % RH		<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A</b> epoxiklarlack <b>1319</b> 2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack färglös blank 30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet) 100 plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del 1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l - - efter 4 h efter 24 h efter 4 h efter 7 d TEKNOSOLV 9506 rullning, strykning min. +15°C max. 80 % RH		<b>TEKNOFLOOR 5600 A</b> epoxibeläggning <b>1248</b> 2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning enligt avtal blank 30-60 min ( på golvet ) 15-20 min ( i kärlet ) 100 plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del 2-3,3 m <sup>2</sup> /l efter 6 h 24 h efter 16 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d får ej förtunnas raka, rullning min. +15°C max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

[www.teknos.com](http://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	MONTAGE	SPACKLING och HÅLKÅL	AVSLIPNING	GRUNDNING	LÄGGNING 300-500 µm
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>Avslipning av ISPAKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5740 A</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOFLOOR 5610 A</b> epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1338</b>		<b>917</b>		<b>1338</b>	<b>1337</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack	2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå		färglös	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-		blank	blank
<b>BRUKSTID</b> vid 23°C	30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet)		30-60 min ( på golvet ) 20-40 min ( i kärlet )		30 min (förtunnad på gålvat) 20 min (förtunnad i kärlet)	30-60 min ( på golvet ) 20-30 min ( i kärlet )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100		100	100
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l	2-3,3 m <sup>2</sup> /l
<b>TORKTID</b> 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		
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d		
<b>FÖRTUNNING</b>	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)	får ej förtunnas	TEKNOSOLV 9506	får ej förtunnas		
<b>MÅLNINGSSÅTT</b>	rullning, strykning	stålraka	rullning, strykning	raka, rullning		
<b>MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN</b>						
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](http://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	GRUNDNING	LÄGGNING 300-500 µm
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A</b> epoxiklarlack	<b>MONTAGE</b>	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>Avslipning av ISPAKLADE ytor (utföres med maskin vid behov )</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOFLOOR 5600 A</b> epoxibeläggning
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>		<b>917</b>		<b>1319</b>	<b>1248</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack		2-komp.lösningssmedelsfri epoxispackel		2-komp.lösningssmedelsfri epoxiklarlack	2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	färglös		ljusgrå		färglös	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank		-		blank	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100		100	100
<b>BLANDNINGS-FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del		plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.del härdare 3 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l				1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l	2-3,3 m <sup>2</sup> /l
<b>TORKTID</b> 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		
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d		
<b>FÖRTUNNING</b>	TEKNOSOLV 9506 (20-30 volym %)	får ej förtunnas	TEKNOSOLV 9506	får ej förtunnas		
<b>MÅLNINGSÅTT</b>	rullning, strykning	stålrika	rullning, strykning	raka, rullning		
<b>MÅLNINGS-FÖRHÅLLANDEN</b>						
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](http://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 )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 5730 A</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>TEKNOFLOOR 5600 A</b> epoximassa
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1319</b>	<b>917</b>	<b>1248</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri epoximassa
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank
<b>BRUKSTID</b> 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 )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar härdare 3 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 3-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> 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
genomhärdad	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>			
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>			
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>			
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>			
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>			
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](http://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 )
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFLOOR PRIMER 310F</b> epoxiklarlack	<b>TEKNOPOX FILL</b> epoxispackel	<b>INERTA 700</b> polyuretanmassa
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1202</b>	<b>917</b>	<b>285</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp lösningmedelfri epoxiklarlack	2-komp.lösningmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningmedelfri polyuretanmassa
<b>KULÖR</b>	färglös	ljusgrå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 )</b>	blank	-	blank
<b>BRUKSTID</b> vid 23°C	30 min (förtunnad på golvet ) 20 min (förtunnad i kärlet )	30-60 min ( på golvet ) 20-40 min ( i kärlet )	30-40 min ( på golvet ) 20 min ( i kärlet )
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE</b>	plastdel 2 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.del härdare 1 vol.del	plastdel 3 vol.delar härdare 1 vol.del
<b>STRÄCKFÖRMÅGA</b>	1.lackeringen 4-6 m <sup>2</sup> /l 2.lackeringen 7-9 m <sup>2</sup> /l		
<b>TORKTID</b> vid 23°C			
dammtorr	-	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
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506	får ej förtunnas	får ej förtunnas
<b>MÅLNINGSSÄTT</b>	rullning, strykning	stålspackel	raka, taggad plastrulle
<b>MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN</b>			
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](http://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 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
<b>PRODUKTNAMN</b>	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
<b>DATABLAD nr.</b>	1199	1200	1201
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	ljusgrå	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>		matt	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>	1,5	2	2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	1	2	4
härdare	1	1	1
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>	1.5-2.5	4-8	4-9
<b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b>			
slipningstorr / h	16		
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max.	9 mån.	9 mån.	9 mån.
genomtorr / h			
genomhärdad / d	5	7	7
<b>FÖRTUNNING</b>	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
<b>MÅLNINGSSÄTT *</b>	spackling	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>		0,017-0,021"	0,015-0,018"
<b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR</b>	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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****V2****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 28-5 49 34

**BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avslipning
- avdämning
- 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
- avdämning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med grundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A

**BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Skydds föreskrift: 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  
FINLANDTel. +358 9 506091  
Fax +358 9 50609500**TEKNOS AB**Limnaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +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
- avdämning
- 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
- avdämning
- 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 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	TEKNOPOX AQUA V FILL A 1199	TEKNOPOX AQUA V TIX A 1200	TEKNOPOX AQUA V A 1201
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	ljusgrå	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>		matt	blank
<b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>	1,5	2	2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare	1 1	2 1	4 1
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+15 80	+15 80	+15 80
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>	1.5-2.5	4-8	4-9
<b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b> slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. genomtorr / h genomhårdad / d	16 16 9 mån. 7	16 9 mån. 7	24 9 mån. 7
<b>FÖRTUNNING</b>	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
<b>MÅLNINGSSÄTT *</b>	spackling	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>		0.017-0.021"	0.015-0.018"
<b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR</b>	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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  
FINLANDTel. +358 9 506091  
Fax +358 9 50609500**TEKNOS AB**Limnaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +46 325 619 500  
Fax. +46 325 767 54

Revision

2016-12-01

**BEHANDLINGSTYP****V4****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 bestäms rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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****V5****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:**

- avdämning
- 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 bestäms rum för rum beroende på skades omfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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

**BEHANDLINGSTYP****V6****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 skades omfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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.****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 bestäms rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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.****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

**BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

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

**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

- igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>  <b>FÄRGTYP</b>  <b>KULÖR</b>  <b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>  <b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>  <b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare  <b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %  <b>VOLYMTORRHALT i %</b>  <b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>  <b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b> slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärdad / d  <b>FÖRTUNNING</b>  <b>MÅLNINGSSÄTT *</b>  <b>MUNSTYCKE VID</b> <b>HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>  <b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE</b> <b>YTOR</b>			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](http://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** :Gipsskivor

Hus AMA 11 56-0 28 19

**MÅLNINGSBEHANDLING:**

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

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen; [www.teknos.se](http://www.teknos.se)[www.teknos.com](http://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** :Gipsskivor

Hus AMA 11 56-0 40 10

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

Skydds-föreskrift: se varuinformationsbladen; [www.teknos.se](http://www.teknos.se)[www.teknos.com](http://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****V10b****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Gipsskivor

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

Skydds-föreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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 :Gipsskivor

Hus AMA 11 56-0 26 10

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen; [www.teknos.se](http://www.teknos.se)[www.teknos.com](http://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.**

Underlag :Lättbetong tunnfogblock

Hus AMA 11 28-0 13 44

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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  
FINLANDTel. +358 9 506091  
Fax +358 9 50609500**TEKNOS AB**Limnaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +46 325 619 500  
Fax. +46 325 767 54

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

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

Skydds-föreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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:**

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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** :Lättbetongelement

Hus AMA 11 26-0 57 45

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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
- avdämning
- 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, avdämning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med vattenburen epoxigrundfärg TEKNOPOX AQUA V TIX A
- avslipning
- 1 ggr sprutning eller rullning och efterslätning med vattenburen epoxifärg TEKNOPOX AQUA V

### BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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****T3****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 11 26-0 00 35

**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)

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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 5060950

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad.

[www.teknos.com](http://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 bestäms rum för rum beroende på skades omfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOSPRO SX</b>		
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>sprutspackel</b>		
	<b>1214</b>		
<b>FÄRGTYP</b>	latexbaserat sprutspackel		
<b>KULÖR</b>	vit		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>	helmatt		
<b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>			
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas			
härdare			
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min / °C	+5		
luftfuktighet, max / RH %	80		
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>	1-1,5		
<b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b>			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h			
övermålningsbar, max. / d			
genomtorr / h	2-3/mm		
genomhärdad / d			
<b>FÖRTUNNING</b>	vatten		
<b>MÅLNINGSÅTT *</b>	spackelspruta		
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>			
<b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR</b>			
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, <a href="http://www.teknos.se">www.teknos.se</a></b>		<a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>	
* 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****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
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOFILL 5770 A</b>	<b>BIORA 3 Grund- och Takfärg</b>	<b>BIORA 3 Grund- och Takfärg</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>lättspackel</b> <b>1612</b>	<b>287</b>	<b>287</b>
<b>FÄRGTYP</b>	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
<b>KULÖR</b>	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>		helmatt	helmatt
<b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>			
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare			
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>		7-10	7-10
<b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b> slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärdad / d	1-12	2	2
<b>FÖRTUNNING</b>	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
<b>MÅLNINGSSÄTT *</b>	spackling	P, R, HS	P, R, HS
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>			
<b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR</b>			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen, [www.teknos.se](http://www.teknos.se)[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R=Rulle

**TEKNOS OY**Takkatie 3, P.O.Box 107  
00370 Helsingfors  
FINLANDTel. +358 9 506091  
Fax +358 9 50609500**TEKNOS AB**Limmaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +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
<b>PRODUKTNAMN</b>		BIORA 3 Grund- och Takfärg	
<b>DATABLAD nr.</b>		287	
<b>FÄRGTYP</b>		akrylatfärg	
<b>KULÖR</b>		enligt avtal	
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60° )</b>		helmatt	
<b>BRUKSTID vid 23°C / h</b>			
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare			
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l</b>		4-7	
<b>TORKTID vid 23°C / RH 50 %</b> slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärdad / d		2	
<b>FÖRTUNNING</b>		vatten, 0-5%	
<b>MÅLNINGSSÄTT *</b>		P, R, HS	
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>			
<b>AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR</b>			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad.

[www.teknos.com](http://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 :**

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://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

## **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 betongreoveringssystem. 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 Berkenbosselaan 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 <sup>2</sup> x h <sup>-0,5</sup>
Fire resistance	F
Dangerous substances	complies with 5.4

### 3. Beskrivning

THORO STRUCTURITE LEVEL är en blandning av Portlandcement, 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<sup>(a)</sup>

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

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

(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. Roterat 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 <sup>3</sup>
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](http://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](mailto:jan.karlsson@cementor.se) • [www.cementor.se](http://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<sup>(a)</sup>

Elastisitetsmodul 35 000 N/mm<sup>2</sup>

Maximal kornstorlek 0.8 mm

Mekanisk hållfasthet	N/mm <sup>2</sup>	
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 m<sup>2</sup> med en tjocklek på 13 mm. 1.92 kg pulver / dm<sup>3</sup>

### 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/dm <sup>3</sup>
Öppentid	10 minuter
Initial härdtid	20 minuter
Slutlig härdtid	25-30 minuter

 <b>0749</b>	
<b>BASF Construction Chemicals Belgium NV</b> Berkenbossenlaan 6, B-2400 Mol  <b>09</b>  <b>0749 - CPD</b> <b>BC2-563-0013-0003-002</b>	
<b>EN 1504-3</b> <b>Fast setting, polymer modified repair mortar</b>	
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 tvångsblandare. 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.

**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.

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 härddtid 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](http://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](http://www.cementor.se)

**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](mailto:jan.karlsson@cementor.se) • [www.cementor.se](http://www.cementor.se)

**2.3.4.2**      *Sika i Sverige AB (Betongspackel)*



## Sika® MonoTop®-412 NFG

### R4 Korrosionsskyddande reparationsbruk för bärande konstruktioner

<b>Produktbeskrivning</b>	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.
<b>Användningsområde</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lämpligt för restaureringsarbete (princip 3, metod 3.1 &amp; 3.3 i EN 1504-9). Reparation av spjälkad och skadad betong i byggnader, broar och anläggningkonstruktioner.</li> <li>■ Lämpligt för konstruktiv förstärkning (princip 4, metod 4.4 i EN 1504-9). Ökar lastkapaciteten för betongkonstruktionen genom tillsättning av bruk.</li> <li>■ 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.</li> <li>■ Exponeringsklasser enl. EN 206-1 XC4, XD3, XS3, XF4, XA3</li> </ul>
<b>Fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Polymermodifierat för ökad beständighet</li> <li>■ Utmärkt arbetbarhet och ytbehandling</li> <li>■ Lämpligt för hand- och maskinapplicering</li> <li>■ Kan appliceras upp till 50 mm tjocklek per lager</li> <li>■ Klass R4 i EN 1504-3</li> <li>■ Konstruktiv reparation</li> <li>■ Sulfatresistent</li> <li>■ Mycket liten krympningsbenägenhet</li> <li>■ Kräver ingen vidhäftningsprimer även när det appliceras manuellt</li> <li>■ Innehåller korrosionsinhibitor</li> <li>■ Liten kloridpermeabilitet</li> <li>■ Brandklassning A1</li> </ul>
<b>Godkännande</b>	<p>LPM, Laboratory for Preparation and Methodology (Beinwil am See, Switzerland) – Initiell typprovningsrapport 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.</p> <p>Sika Corporation R&amp;D, Snabb kloridpermeabilitet och elektrisk resistivitet hos SMT-412 NFG till ASTM C-1202 rapport N° daterad 25.05.2010.</p> <p>Uppfyller kraven enligt AMA Anl 10.</p>

#### Produktdata

##### Form

**Färg** Grått pulver  
**Förpackning** 25 kg säck

##### Lagring

**Förhållanden** Sika® MonoTop®-412 NFG skall lagras torrt och svalt.  
**Hållbarhet** Vid föreskriven lagring i öppnad förpackning är lagringstiden 12 månader efter tillverkningsdatum.



## Tekniska data

<b>Kemisk bas</b>	Sulfatresistent cement, korrosionsinhibitor, utvald ballast och polymermodifiering.
<b>Densitet</b>	Bruk i färskt tillstånd: ~2,10 kg/l
<b>Gradering</b>	$D_{max}$ : 2,0 mm
<b>Lagertjocklek</b>	Min 6 mm och max 50 mm
<b>Längdutvidgningskoefficient (EN 1770)</b>	$10.5 \cdot 10^{-6} \text{ m}/(\text{m} \times ^\circ\text{C})$
<b>Krympning (EN 12617-4)</b>	~ 500 $\mu\text{m}/\text{m}$ vid 20°C och 65% relativ fuktighet i 28 dagar.
<b>Kloridjonpenetreringsklass (ASTM C-1202)</b>	Mycket låg

## Mekaniska/fysiska egenskaper

<b>Tryckhållfasthet (EN 196-1)</b>	~ 15 MPa (efter 1 dygn), ~ 40 MPa (efter 7 dygn) och ~ 48 MPa (efter 28 dygn)
<b>Böjhållfasthet (EN 196-1)</b>	~ 4 MPa (efter 1 dygn), ~ 6 MPa (efter 7 dygn) och ~ 7 MPa (efter 28 dygn)
<b>Krav</b>	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 <sup>2</sup> (MPa)	≥ 45 N/mm <sup>2</sup> (MPa)
Kloridjoninnehåll	EN 1015-17	< 0,012%	≤ 0,05%
Kapillär adsorption	EN 13057	0,14 kg.m <sup>-2</sup> .h <sup>-0.5</sup>	≤ 0,5 kg.m <sup>-2</sup> .h <sup>-0.5</sup>
Karbonatiseringsresistens	EN 13295	Ok	Lägre än kontroll
Elasticitetsmodul	EN 13412	31,9 kN/mm <sup>2</sup> (GPa)	≥ 20 kN/mm <sup>2</sup> (GPa)
Termisk kompatibilitet Del 1: Frost-tining	EN 13687-1	2,72 N/mm <sup>2</sup> (MPa)	≥ 2,0 N/mm <sup>2</sup> (MPa)
Vidhäftning	EN 1542	2,27 N/mm <sup>2</sup> (MPa)	≥ 2,0 N/mm <sup>2</sup> (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

<b>Åtgång</b>	Detta beror på underlagets ytråhet och det applicerade lagrets tjocklek. Som riktvärde: ~19 kg pulver per m <sup>2</sup> per cm tjocklek. 1 säck ger ca 13,7 liter bruk.
<b>Arbetbarhet</b>	~ 40 minuter vid +20°C.
<b>Appliceringstemperatur</b>	Omgivande temperatur: Min +5°C. Max +30°C Underlagets temperatur: Min +5°C. Max +30°C
<b>Underlagets kvalitet</b>	<p><b>Betong:</b> Betongen skall vara fri från ytföroreningar, damm, smuts och annat löst material som kan minska vidhäftningen eller förhindra sugning eller vätning av reparationsmaterial</p> <p><b>Stålarmering:</b> Rost, bruk, betong, damm och annat löst eller skadligt material som minskar vidhäftningen eller som medverkar till korrosion skall avlägsnas.</p> <p>Hänvisning till EN1504-10 för specifika krav.</p>
<b>Förberedande arbete</b>	<p><b>Betong:</b> Uppluckrad, svag, och skadad betong skall avlägsnas på lämpligt sätt.</p> <p><b>Stålarmering:</b> Ytor skall förberedas genom blästring eller högtrycksvattenblästring.</p> <p><b>Vidhäftningsprimer:</b> 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.</p> <p>När en vidhäftningsprimer är nödvändig använd Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-910 N (se relevant produktdatablad) eller samma produkt - Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-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.</p> <p><b>Korrosionsskydd för armering:</b> När en armeringsbeläggning krävs som en barriär (t ex vid otillräckligt betongtäckskikt), applicera på hela den exponerade periferin 2 lager av Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-910N (hänvisning till separat Produktdatablad).</p>
<b>Utförandeinstruktioner</b>	
<b>Blandningsförhållande (vatten:pulver)</b>	~ 3,5 - 3,9 liter vatten till 25 kg pulver
<b>Blandning</b>	Sika <sup>®</sup> MonoTop <sup>®</sup> -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 <sup>®</sup> MonoTop <sup>®</sup> -412 NFG även blandas manuellt. Håll föreskriven vattenmängd i blandningskärlet och tillsätt långsamt pulverdelen under konstant och långsam omrörning. Blanda ordentligt, minst 3 minuter, tills önskad konsistens erhålls.
<b>Applikationsmetod</b>	Sika <sup>®</sup> MonoTop <sup>®</sup> -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 putsspäckel.
<b>Efterbehandling</b>	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.
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör verktyg och utrustning med vatten omedelbart efter användning. Härdat material kan avlägsnas med Sika <sup>®</sup> NeatCrete betongrengöringsmedel eller på mekanisk väg.

<b>Restriktioner i utförandet</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hänvisning till Metodbeskrivningen av betongrening med Sika® MonoTop®-systemet för mer information om förberedande arbete med underlaget eller till rekommendationerna i EN-1504-10.</li> <li>■ Undvik applicering i direkt solljus och/eller stark vind.</li> <li>■ Överskrid inte den rekommenderade mängden vatten.</li> <li>■ Applicera endast på stark, förarbetad yta.</li> <li>■ Tillsätt inte ytterligare vatten under ytbearbetningen då detta orsakar missfärgning och sprickbildning.</li> <li>■ Skydda färskt, nyapplicerat material mot frysning.</li> <li>■ Lagertjocklek hos överliggande handappliceringar är min 6 mm och max 30 mm.</li> </ul>
-----------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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

<b>CE-märkning</b>	<p>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).</p> <p>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 byggprodukt direktiv (89/106/CE).</p>
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		
1139		<b>Notified Body Certification Number</b>
<b>Sika Österreich GmbH</b> Dorfstrasse 23 A-6700 Bludenz  09		<b>Assigned number by COP to the producing company</b>  <b>Year of CE marking (last 2 digits)</b>
1139-CPD-1234/08  EN 1504-3  Konstruktivt reparationsbruk CC-bruk (baserat på hydrauliskt bruk) PCC-bruk (baserat på polymerhydrauliskt cementbruk)		<b>Number of the FPC certificate</b>
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 <sup>2</sup> xh <sup>0.5</sup> )	
Brandklassning	Klass A1	
Farliga substanser	I enlighet med 5.4	

## Hälsa & Miljö Hälsa & Säkerhet

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](http://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](http://www.sika.se)



## Sika® MonoTop®-723 N

### R3 Cementbaserat portättnings- och utjämningsbruk

<b>Produktbeskrivning</b>	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.
<b>Användningsområde</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lämpligt för restaureringsarbeten (Princip 3, metod 3.1 och 3.3 i EN 1504-9)</li> <li>■ Lämpligt för att bibehålla eller återställa passivitet (princip 7, metod 7.1 och 7.2 i EN 1504-9)</li> <li>■ Används som portättnings- och utjämningspackel</li> <li>■ Reparation av mindre skador (porer eller andra ojämnheter i betong)</li> <li>■ Tunnputsbruk</li> <li>■ Exponeringsklasser enl. EN 206-1 XC4, XS2, XF2, XA1</li> </ul>
<b>Fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bra arbetbarhet och ytbehandling</li> <li>■ Lämpligt för manuell applicering eller med våtsprutningsmetoden.</li> <li>■ Restaureringsarbeten</li> <li>■ Kan appliceras upp till 5 mm tjocklek per lager</li> <li>■ Klass R3 i EN 1504-3</li> <li>■ Högt sulfatresistent</li> <li>■ Låg sprickkänslighet</li> <li>■ Låg kloridgenomsläppning</li> <li>■ Kompatibelt med Sikagard®-systemet</li> <li>■ Brandklassning A1</li> </ul>
<b>Godkännande</b>	<p>LPM, Laboratory for Preparation and methodology (Beinwil am See, Switzerland)-provningrapport i enlighet med EN 1503-3, Nr A-33, 877-1E daterad 2009-04-09.</p> <p>MPA Stuttgart, Brandklassificering och Provningrapporter, 901 5975 000/10/1-3 daterade 2010-04-23.</p> <p>Uppfyller kraven enligt AMA Anl 10.</p>
<b>Produktdata</b>	
<b>Form</b>	
<b>Färg</b>	Grått pulver
<b>Förpackning</b>	25 kg säckar
<b>Lagring</b>	
<b>Förhållanden Hållbarhet</b>	Sika® MonoTop® -723 N skall lagras torrt och svalt. Vid föreskriven lagring i öppnad förpackning är lagringstiden 12 månader efter tillverkningsdatum.



## Tekniska data

<b>Kemisk bas</b>	Portlandcement, utvald ballast, tillsatsmaterial och polymermodifiering.
<b>Densitet</b>	Bruk i färskt tillstånd ~ 2,00 kg/l.
<b>Gradering</b>	$D_{max}$ : 0,40 mm.
<b>Lagertjocklek</b>	Min 1,0 mm och max 5,0 mm per lager.
<b>pH<sub>2</sub>O</b>	~ 120
<b>pCO<sub>2</sub></b>	~ 2,700
<b>Längdutvidgnings-Koefficient (EN 1770)</b>	$10,5 \times 10^{-6}$ 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 <sup>2</sup> (MPa)	≥ 25 N/mm <sup>2</sup> (MPa)
Kloridjoninnehåll	EN 1015-17	< 0,01%	≤ 0,05%
Kapillär adsorption	EN 13057	0,23 kg.m <sup>-2</sup> .h <sup>-0.5</sup>	≤ 0,5 kg.m <sup>-2</sup> .h <sup>-0.5</sup>
Karbonatiserings-resistens	EN 13295	Ok	Lägre än kontroll
Elasticitetsmodul	EN 13412	18,0 kN/mm <sup>2</sup> (GPa)	≥ 15 kN/mm <sup>2</sup> (GPa)
Termisk kompatibilitet Del 1: Frost-tining	EN 13687-1	2,3 N/mm <sup>2</sup> (MPa)	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup> (MPa)
Vidhäftning	EN 1542	2,8 N/mm <sup>2</sup> (MPa)	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup> (MPa)

## System-information

Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup> -723 N ingår i Sika<sup>®</sup> Repair System. Detta följer relevant del av europeiska standarden EN 1504 och innefattar:

*Vidhäftningsförbättrande slamma och korrosionsskydd:*

**Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-910 N** Normal användning

**SikaTop<sup>®</sup> Armatec<sup>®</sup>-110 EpoCem<sup>®</sup>** Höga krav

*Icke-konstruktivt repareringsbruk:*

**Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-211 RFG** R2 snabbhärdande reparationsbruk.

*Konstruktivt repareringsbruk:*

**Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-352 N/-352 NFG** R3 lättviktsreparationsbruk

**Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-412 N/-412 NFG** R4 reparationsbruk

**Sika<sup>®</sup> MonoTop<sup>®</sup>-723 N** R3 portättnings- och utjämningsbruk

## Applikation

<b>Åtgång</b>	Detta beror på underlagets råhet och det applicerade lagrets tjocklek. Som riktvärde: ~1,7 kg pulver per m <sup>2</sup> per mm tjocklek. 1 säck ger ca 14,7 liter bruk.
<b>Arbetbarhet</b>	~ 40 minuter vid +23°C.
<b>Appliceringstemperatur</b>	Omgivande temperatur: Min +5°C. Max +35°C Underlagets temperatur: Min +5°C. Max +35°C
<b>Underlagets kvalitet</b>	<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.
<b>Förberedande arbete</b>	<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.
<b>Utförandeinstruktioner</b>	
<b>Blandningsförhållande (vatten:pulver)</b>	~ 4,5 liter vatten till 25 kg pulver
<b>Blandning</b>	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.
<b>Applikationsmetod</b>	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.
<b>Efterbehandling</b>	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.
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör verktyg och utrustning med vatten omedelbart efter användning. Härdat material kan avlägsnas med Sika® NeatCrete betongrengöringsmedel eller på mekanisk väg.
<b>Restriktioner i Utförandet</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Hänvisning till Metodbeskrivning av betongrengöring med Sika® MonoTop®-systemet för mer information om förberedande arbete med underlaget eller till rekommendationerna i EN-1504-10.</li><li>■ Undvik applicering i direkt solljus och/eller stark vind.</li><li>■ Överskrid inte den rekommenderade mängden vatten.</li><li>■ Applicera endast på stark, förarbetad yta med minst 25 N/mm<sup>2</sup> tryckhållfasthet.</li><li>■ Tillsätt inte ytterligare vatten under ytbearbetningen då detta orsakar missfärgning och sprickbildning.</li><li>■ Skydda färskt, nyapplicerat material mot frysning.</li></ul>
<b>Giltighet</b>	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).

<b>CE</b>		
1139		<b>Notified Body Certification Number</b>
<b>Sika Österreich GmbH Dorfstrasse 23 A-6700 Bludenz</b>		<b>Assigned number by COP to the producing company</b>
08		<b>Year of CE marking (last 2 digits)</b>
1139-CPD-1234/08  EN 1504-3  Portättnings- och utjämningsbruk PCC bruk (baserat på polymeriskt, hydrauliskt cementbruk)		<b>Number of the FPC certificate</b>
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 <sup>2</sup> xh <sup>0.5</sup> )	
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](http://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](http://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



<b>Användning</b> <b>Beskrivning</b>	Sikaflex® PRO-3 är en 1-komponents högmodulär, elastisk fogmassa med hög mekanisk resistans. Sikaflex® PRO-3 kan användas inom- och utomhus.		
<b>Användningsområde</b>	Sikaflex® PRO-3 är en golvfogmassa lämplig för många områden såsom: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anslutningsfogar mellan golv/trappa och vägg</li> <li>■ Anslutningsfogar mellan golv och maskinutrustning</li> <li>■ Rörelse- och anslutningsfogar i golv</li> <li>■ Inne- och utepplikationer för gångtrafik och trafikytor så som parkeringshus</li> <li>■ Lager- eller produktionsytor i livsmedelsindustri</li> <li>■ Fogar i keramiska plattor i publik miljö</li> <li>■ Fogar i spillvattentankar eller i reningsverk</li> <li>■ Golvfogar i tunnelkonstruktioner</li> <li>■ Applikationer i renrum</li> </ul>		
<b>Egenskaper/fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Väldigt god vidhäftning mot många olika material</li> <li>■ Lösningssmedelsfri och luktfri (enligt EU regler)</li> <li>■ Högmodulär fogmassa med stor rörelseförmåga 25% (ISO 9047)</li> <li>■ Hög mekaniskt och kemiskt motstånd</li> <li>■ Väldigt goda appliceringsegenskaper. Rinner ej</li> <li>■ Mycket låga utsläpp</li> </ul>		
<b>Tester/Godkännanden</b>	Uppfyller kraven enligt ISEGA Certifikat för livsmedel. EMICODE EC 1 <sup>Plus</sup> 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		
<b>Specifik miljö klass</b>	LEED® EQc 4,1 Godkänt	SCAQMD, regel 1168 Godkänt	BAAQMD, reg.8, regel 51 Godkänt

## Produkt Data

<b>Färger</b>	600 ml påse - betonggrå 600 ml påse - mellangrå, svart <b>OBS! Beställningsvara</b>
<b>Förpackning</b>	600 ml påse kartong om 20 st
<b>Lagringsförhållanden/hållbarhet</b>	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

<b>Kemisk bas</b>	i-Cure® teknologi polyuretan
<b>Densitet</b>	~1,35 kg/l (CQP <sup>11</sup> 006-4, ISO 1183-1)
<b>Skinnbildningstid</b>	~60 minuter <sup>2)</sup> (CQP019-1)
<b>Härdningshastighet</b>	~3,5 mm efter 24 timmar <sup>2)</sup> (CQP 049-2)
<b>Rörelseförmåga</b>	±25% (ISO 9047)
<b>Fogdimensionering</b>	Min./max. fogbredd = 10/35 mm
<b>Flöde</b>	0 mm, (20 mm profil, 50 °C) (CQP 061-4, ISO 7390)
<b>Temperaturbeständighet</b>	-40°C till +70°C
<b>Rivhållfasthet</b>	~8 N/mm <sup>2,2</sup> (CQP 045-1, ISO 34)



<b>Hårdhet Shore A</b>	~37 efter 28 dagar <sup>2)</sup>	(CQP 023-1, ISO 868)
<b>Elasticitetsmodul</b>	~0,6 N/mm <sup>2</sup> efter 28 dagar <sup>2) 3)</sup> ~1,1 N/mm <sup>2</sup> vid 100% töjning (-20°C)	(CQP 020-1, ISO 8339)
<b>Brottöjning</b>	~600% efter 28 dagar <sup>2)</sup>	(CQP 036-1, ISO 37)
<b>Elastisk återgång</b>	>90% <sup>2)</sup>	(ISO 7389)
<b>Kemikaliebeständighet</b>	Beständig mot söt- och saltvatten, utspädda alkalier, cementbruk och vattenbaserade 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

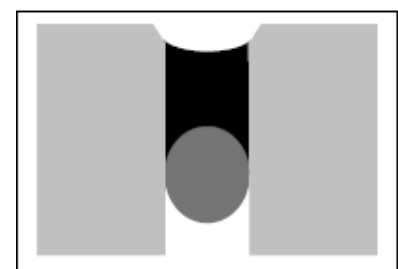
Alla fogar måste dimensioneras av föreskrivare och huvudentreprenör i enlighet med gällande, relevant standard pga att förändringar oftast inte är genomförbara i efterhand. Underlag för beräkning av nödvändig fogbredd är de tekniska värdena av fogmassa och inblandade material plus byggnadens förväntade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



Fyllt 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.

<b>Förbehandling</b>	<p><b>Primning:</b> För att säkerställa god vidhäftning rekommenderas alltid primning. För korrekt bedömning se Sika primertabell, <a href="http://www.sika.se">www.sika.se</a>.</p> <p>För tveksamma fall skall förprov göras eller kontakt tas med vår tekniska avd. Vid fogning av målade betongelement <b>måste</b> 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.</p> <p>Primers förbättrar beständigheten hos fogen.</p>
<b>Appliceringsförhållanden/ Begränsningar</b>	
<b>Applicerings temperatur</b>	+5°C min./+40°C. min. 3 °C över daggpunkt
<b>Arbetsbarhet/pinning</b>	~45 minuter <sup>2)</sup>
<b>Underlagets fukthalt</b>	Torrt
<b>Appliceringsmetod/ Verktyg</b>	<p>Sikaflex<sup>®</sup> PRO-3 är färdig att använda direkt ur påsen.</p> <p>Förbered fogen och underlaget enligt rekommendation. Montera bottenlist vid korrekt djup samt applicera primer, om nödvändigt. Placera påsen i lämplig appliceringspistol och applicera Sikaflex<sup>®</sup> PRO-3 i fogen. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex<sup>®</sup> - PRO-3 måste pressas ned i fogen för att fullständig kontakt med fogens sidor ska uppnås.</p> <p>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.</p>
<b>Rengöring</b>	Verktyg och appliceringsutrustning rengörs omedelbart med Sika <sup>®</sup> Remover-208. Härdat material kan endast avlägsnas mekaniskt.
<b>Ytterligare dokument tillgängliga</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Säkerhetsdatablad (MSDS)</li> <li>■ Förbehandling/primertabell</li> <li>■ Metodbeskrivning Fogning</li> <li>■ Metodbeskrivning underhåll och reovering</li> </ul>
<b>Värt att notera/ Begränsningar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Elastiska fogmassor bör ej övermålas.</li> <li>■ Kompatibla färger bör inte täcka fogens kanter mer än 1 mm in.</li> <li>■ 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.</li> <li>■ 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.</li> <li>■ För fogning mot natursten, kontakta Sika Sverige AB.</li> <li>■ Använd inte Sikaflex<sup>®</sup> 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.</li> <li>■ Använd inte Sikaflex<sup>®</sup> PRO-3 för att tätta simbassänger.</li> <li>■ 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.</li> </ul>
<b>Värdegrund</b>	Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laborietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.
<b>Hälsa &amp; Miljö</b>	
<b>Hälsa &amp; Miljö</b>	Se separat säkerhetsdatablad.
<b>Lagstiftning</b>	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 <a href="http://www.sika.se">www.sika.se</a> .



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](http://www.sika.se)



## Sikaflex®-11FC<sup>+</sup>

1-komponents fukthärdande, polyuretanbaserad lim- och fogmassa



**Användning**  
**Beskrivning** Sikaflex®-11FC<sup>+</sup> är en 1-komponents högmodulär, elastisk fogmassa. Produkten är registrerad och uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA. Sikaflex®-11FC<sup>+</sup> kan användas inom- och utomhus.

**Användningsområde** För fogning inom bygnadsindustrin 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** Lösningssmedelsfri  
Luktfri  
Återvinningsbar aluminiumförpackning 600 ml och 300 ml

**Tester/Godkännanden** Uppfyller kraven enligt ISEGA Certifikat för livsmedel.  
EMICODE EC 1 Plus R<sup>+</sup>mycket låg emission<sup>+</sup>  
WRAS Dricksvattengodkänd  
Klass 25 HM enligt ISO 11600

<b>Betyg</b>	LEED® EQc 4.1	SCAQMD, Rule 1168	BAAQMD, Reg. 8, Rule 51
	Godkänt	Godkänt	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<sup>2</sup> 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 bottningslist av polyetenskum och med slutna celler.

### Åtgång/Flexibel limning

#### *Punktlimning*

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

#### *Stränglimning*

1 patron till 12 m Sikaflex®-11FC<sup>+</sup> med triangulerat munstycke 5\*5 mm.  
0,2-0,6 kg/m<sup>2</sup> 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](http://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<sup>+</sup> 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®-11FC<sup>+</sup> i fogen. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor. Sikaflex®-11FC<sup>+</sup> 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<sup>®</sup>-11FC<sup>+</sup> 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<sup>®</sup>-11FC<sup>+</sup> 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](http://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](http://www.sika.se)





# SikaHyflex®-250 Façade

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

(\*Se avsnitt viktigt att veta begränsningar)

<b>Produkt-beskrivning / Användning</b>	SikaHyflex®-250 Façade är 1-komponent, fukthärdande, lågmodulär elastisk fogmassa lämplig för rörelse och anslutningsfogar i byggnader. Produkten är registrerad och uppfyller kriterierna för kemiska produkter i BASTA.		
<b>Egenskaper / Fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Mycket god väder- och åldringsbeständighet</li> <li>■ Rörelsekapacitet på +100/-50 % (ASTM C 719)</li> <li>■ Härdning utan bubblor</li> <li>■ Låg belastning på vidhäftningsytorna</li> <li>■ Bra appliceringsegenskaper lättsprutad och lättglättad</li> <li>■ Mycket bra vidhäftning till många underlag</li> <li>■ Lukt och lösningsmedelsfri</li> <li>■ Mycket låga utsläpp</li> </ul>		
<b>Godkännanden / Tester</b>	<p>Överensstämmer med EN15651-1 klass 25 LM användning inne och ute samt kallt klimat</p> <p>Överensstämmer med ISO 11600 F 25 LM</p> <p>Överensstämmer med DIN 18540 F</p> <p>Överensstämmer med ASTM C920, klass 100/50</p> <p>EMICODE EC 1<sup>PLUS</sup> R, mycket låga utsläpp</p> <p>ISO 16938-1 missfärgar ej marmor</p> <p>ASTM C 1248 missfärgar ej marmor</p>		
<b>Betyg</b>	LEED® EQc 4.1	SCAQMD, Rule 1168	BAAQMD, Reg. 8, Rule 51
	Godkänt	Godkänt	Godkänt

## Tekniska Data

<b>Kulör</b>	Vit, ljusgrå, beige, mörkbeige, svart, betonggrå, mellangrå, mörkgrå, koksgrå (Grey 5057), tegelröd (vilka kulörer som är lagervara kan variera). Specialkulörer kan beställas i hel batch.		
<b>Kemisk bas</b>	i-Cure® teknologi polyuretan		
<b>Densitet</b>	~1,35 kg/l <sup>2)</sup>		(CQP <sup>1)</sup> 006-4, ISO 1183-1)
<b>Flytmostånd</b>	0 mm (20 mm profil, 50°C)		(CQP 061-4, ISO 7390)
<b>Skinnbildningstid</b>	~70 minuter <sup>2)</sup>		(CQP 019-1)
<b>Arbetsbarhet (Pinntid)</b>	~50 minuter		
<b>Härdningshastighet</b>	~3 mm/dygn <sup>2)</sup>		(CQP 049-2)
<b>Rörelseförmåga</b>	± 25%		(ISO 9047)
	+100% / -50%		(ASTM C719)
<b>Hårdhet Shore A</b>	~20 efter 28 dygn <sup>2)</sup>		(CQP 023-1, ISO 868)
<b>Draghållfasthet</b>	~0,9 N/mm <sup>2</sup> <sup>2)</sup>		(CQP 036-1, ISO 37)
<b>Rivhållfasthet</b>	~5 N/mm <sup>2</sup> <sup>2)</sup>		(CQP 045-1, ISO 34)
<b>Elasticitetsmodul</b>	~0,3 N/mm <sup>2</sup> vid 100% töjning <sup>2)</sup>		(CQP 555-1, ISO 8339)
	~0,6 N/mm <sup>2</sup> vid 100% töjning (-20°C)		
<b>Brottöjning</b>	~800% <sup>2)</sup>		(CQP 036-1, ISO 37)
<b>Elastisk återgång</b>	> 75% <sup>2),3)</sup>		(ISO 7389)
<b>Appliceringstemperatur</b>	+5°C till +40°C min. 3°C över daggpunkt		
<b>Temperaturbeständighet</b>	-40°C till +70°C		
<b>Förpackning</b>	600 ml påse, 20 st/kartong. 48 kartonger (960 st) /pall.		
<b>Lagringsförhållanden / Lagringstid</b>	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) 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.

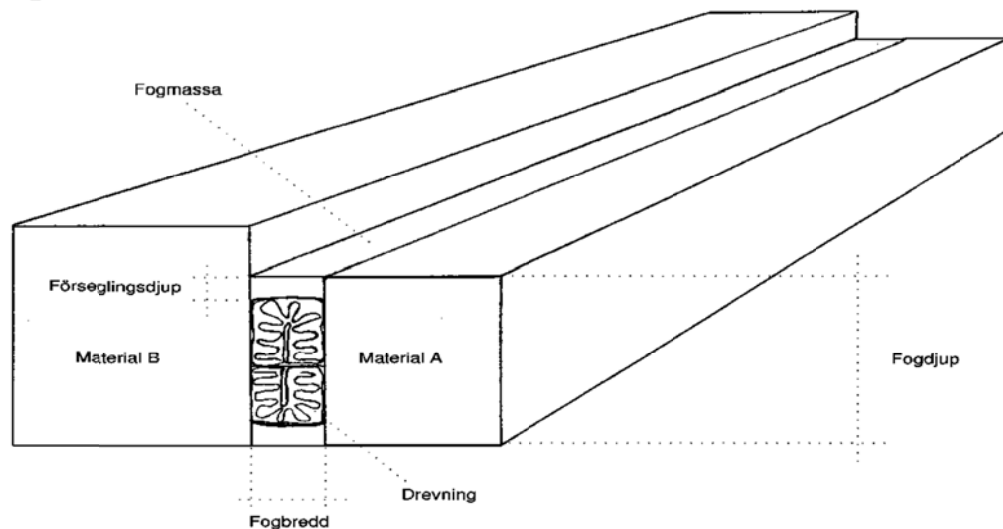
SikaHyflex®-250 Façade trycks försiktigt ned i fogen och ut åt sidorna så att fullständig kontakt med fogens sidor uppnås.

Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpen 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 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](http://www.sika.se).

**Sika**®

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](http://www.sika.se)

3



SikaHyflex®-250 Façade 3/3

# Sikaflex®-Construction+

1-komponent, flexibel fasadfogmassa för betong och murverk

<b>Produktbeskrivning/ Användning</b>	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.		
<b>Egenskaper/Fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Mycket god väder och åldringsbeständighet</li> <li>■ Härdning utan bubblor</li> <li>■ Låg belastning på vidhäftningsytorna</li> <li>■ Bra appliceringsegenskaper lättsprutad och lätt glättad</li> <li>■ Mycket bra vidhäftning till många underlag</li> <li>■ Lukt och lösningsmedelsfri (enligt EU regler)</li> <li>■ Mycket låga utsläpp</li> <li>■ Ytstruktur: <ul style="list-style-type: none"> <li>- något ojämn torrpinnad</li> <li>- slät våtpinnad</li> </ul> </li> </ul>		
<b>Godkännanden/ Tester</b>	<p>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<sup>PLUS</sup> R, mycket låga utsläpp  M1 (bästa val för bra inomhus miljö)</p>		
<b>Betyg</b>	LEED® EQc 4.1 Godkänt	SCAQMD, Rule 1168 Godkänt	BAAQMD, Reg. 8, Rule 51 Godkänt

## Tekniska Data

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

<sup>1)</sup> Sika Corporate Quality Procedure

<sup>2)</sup> 23°C / 50% r.h.

<sup>3)</sup> 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 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

Sikaflex®-Construction+ 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 Sikaflex®-Construction+. Fyll fogen fullständigt för att undvika luftfickor.

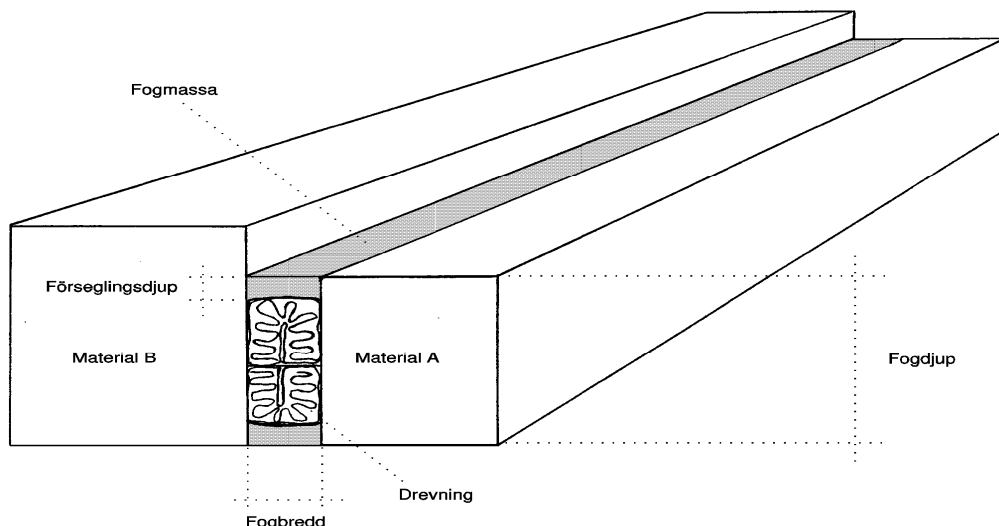
Sikaflex®-Construction+ trycks försiktigt ned i fogen och ut åt sidorna så att fullständig kontakt med fogens sidor uppnås.

Där man önskar skarpa kanter och/eller en extra fin foglinje, används med fördel maskeringstejp. Tejpen 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 <sup>+</sup>	Trä/Lbtg	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<sup>+</sup> 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<sup>+</sup> 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<sup>+</sup> 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 laborietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

### Hälsa & Miljö

#### Hälsa & Miljö

Se separat säkerhetsdatablad.

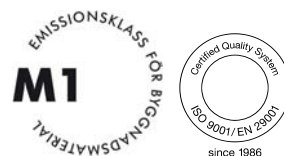
#### Lagstiftning

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](http://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](http://www.sika.se)



# Sikaflex® AT-Connection

## Universalfogmassa

<b>Användning</b> <b>Beskrivning</b>	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.
<b>Användning</b>	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.
<b>Fördelar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rörelseförmåga 25%</li> <li>■ Silikonfri och övermålningsbar*</li> <li>■ Fäster på både porösa och icke porösa underlag</li> <li>■ Primerfri på många underlag</li> <li>■ God väder- och åldringsbeständighet</li> <li>■ Luktsvag och lösningsmedelsfri (enligt EU regler)</li> <li>■ Utmärkta appliceringsegenskaper (lätt att extrudera och glätta)</li> <li>■ Goda mekaniska egenskaper</li> <li>■ Godkänd för brandfogning EI-120 (Se bild brandfogning) (*Se avsnitt "appliceringsförhållanden")</li> </ul>
<b>Godkännanden/Tester</b>	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 <sup>Plus</sup> R, mycket låg emission.
<b>Produktdata</b> <b>Standardfärger</b>	Vit, antikvit, grå (betonggrå), mörkgrå, brun, beige, svart, basaltgrå, koksgrå (grey-5057), beige/natursten.
<b>Förpackning</b>	300 ml patron, 12 st/kartong 600 ml påse, 20 st/kartong
<b>Lagringsförhållanden/ lagringstid</b>	15 månader från produktionsdatum lagrad i oskadad originalförpackning under torra förhållanden och skyddad från direkt solljus i temperaturer mellan +10°C och +25°C.
<b>Tekniska Data</b>	
<b>Densitet (vid +20°C)</b>	~ 1,3 kg/l beroende på färg (CQP <sup>1</sup> ) 006-4, ISO 1183-1)
<b>Kemisk bas</b>	1-komponents silanterminerad polymer (PU-hybridteknologi, fukthärdande)
<b>Skinnbildningstid</b>	~ 60 minuter <sup>2)</sup> (CQP 019-1)
<b>Härtningshastighet</b>	> 2 mm efter 24 timmar <sup>2)</sup> (CQP 049-2)
<b>Rörelseförmåga</b>	25% (ISO 9047)
<b>Fogdimensionering</b>	Minsta/största fogbredd = 10 mm/35 mm
<b>Flytmotstånd</b>	0 mm, (20 mm profil, 50 °C) (CQP 061-4, ISO 7390)
<b>Temperaturbeständighet</b>	-40°C till +90°C
<b>Mekaniska/Fysiska Egenskaper</b>	
<b>Rivhållfasthet</b>	~ 4,7 N/mm <sup>2 2)</sup> (CQP 045-1, ISO 34)
<b>Hårdhet Shore A</b>	~ 24 efter 28 dagar <sup>2)</sup> (CQP 023-1, ISO 868)
<b>Elasticitetsmodul</b>	~ 0,4 N/mm <sup>2</sup> vid 100% töjning <sup>2) 3)</sup> (CQP 020-1, ISO 8339) ~ 0,6 N/mm <sup>2</sup> vid 100% töjning (-20°C) <sup>3)</sup>
<b>Brottöjning</b>	~ 450% <sup>2)</sup> (CQP 036-1; ISO 37)
<b>Elastisk återgång</b>	> 70% <sup>2) 3)</sup> (ISO 7389)

<sup>1)</sup> SikaCorporateQualityProcedure

<sup>2)</sup> +23°C/50%r.h.

<sup>3)</sup> Conditioning:MethodB



## 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 pinnid** ~ 50 minuter<sup>2)</sup>

(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 crackelering och klubbighet samt viss missfärgning uppstå.

Kompatibiliteten måste testas enligt DIN 52 452-4.

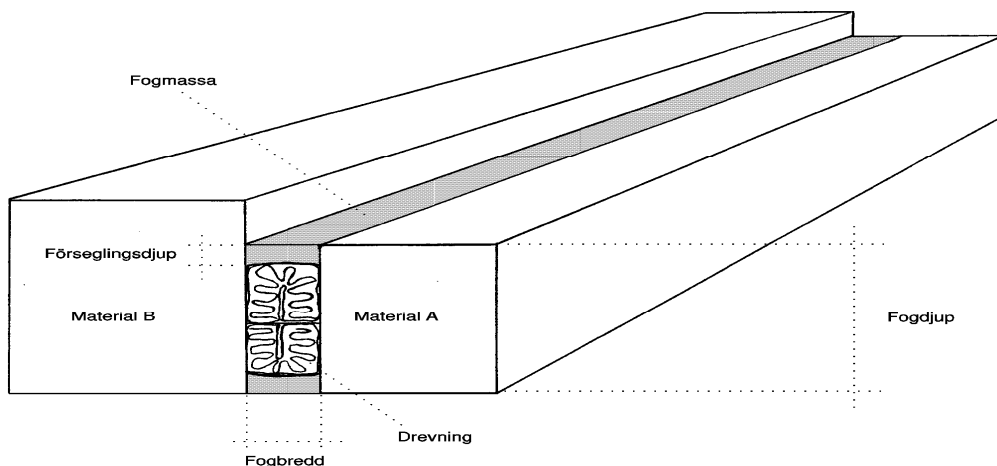
Färgvariationer hos fogmassan kan uppstå om det exponeras av kemikalier, höga temperaturer eller UV-strålning. Sådana missfärgningar påverkar dock inte limmets tekniska egenskaper eller hållbarhet negativt.

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](http://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](http://www.sika.se)

3



Sikaflex® AT-Connection 3/3

# Sikaflex®-221i

## Enkomponents lim- och tätningsmassa

### Tekniska data

Kemisk bas	1-komponent polyuretan
Färg (CQP <sup>1)</sup> 001-1)	Vit, grå, svart
Härdningssätt	Fukthärdande
Densitet (ohärdad) (CQP 006-4)	beroende på färg Ca 1,3 kg/l
Stabilitet (vid applicering)	God
Appliceringstemperatur	omgivning 10°C till 40°C
Skinnbildningstid <sup>2)</sup> (CQP 019-1)	Ca 60 minuter
Öppentid <sup>2)</sup> (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
Service temperatur (CQP 513-1)	-40° - +90°C
Temporärt	4 timmar 1 timme +120°C +140°C
Lagringstid (lagrad i temperatur under +25°C) (CQP 016-1)	12 månader

<sup>1)</sup> CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>2)</sup> 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
- Lösningssmedelsfri 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 fuktinnehåll lägre varför härdningen sker långsammare (se diagram 1).

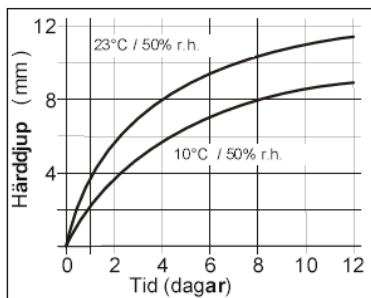


Diagram 1: Härdhastighet hos Sikaflex®-221i

## 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 laborietester. 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](http://www.sika.se)  
[www.sika.com](http://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 89



**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-Strahlung
- 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 Schrumpf 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 <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>
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/mm<sup>2</sup>
- Reißfestigkeit 350 %
- Spannungswert bei 100 % Dehnung 0,70 N/mm<sup>2</sup>

mechanische Werte nach DIN 52455 Teil 1

(Probekörper: 10 mm x 6 mm x 50 mm)

- Zugfestigkeit bei
 

+ 23°C	1,0 N/mm <sup>2</sup>
- 20°C	1,3 N/mm <sup>2</sup>
+ 80°C	0,8 N/mm <sup>2</sup>
- Reißdehnung bei
 

+ 23°C	180 %
- 20°C	220 %
+ 80°C	100 %
- Spannungswert bei
 

+ 23°C	25 %	100 %	0,33	0,75 N/mm <sup>2</sup>
- 20°C	0,37	0,83 N/mm <sup>2</sup>		
+ 80°C	0,34	0,80 N/mm <sup>2</sup>		

mechanische Werte nach DIN EN 28339

(Prüftemperatur: 23°C)

- Spannungswert bei
 

25 % Dehnung	0,31 N/mm <sup>2</sup>
100 % Dehnung	0,73 N/mm <sup>2</sup>
- Zugfestigkeit 0,90 N/mm<sup>2</sup>
- 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/m<sup>2</sup> d

 Dichte bei 23°C nach DIN 53479-A 1,39 g/cm<sup>3</sup>



---

- Fortsetzung Eigenschaften Vulkanisat -

Zulässige Gesamtverformung	25 %
Zulässige Gesamtverformung für unterstützte Konstruktionen	0,14 N/mm <sup>2</sup> (140 Kpa)
Zulässige Spannung für nicht- gestützte Konstruktionen	0,007 N/mm <sup>2</sup> (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
<b>As supplied</b>		
Color		Red
Flow/Slump		Nil
Extrusion Rate (1/8-inch orifice, 90 psi)	g/min	90
Specific gravity		1.04
<b>Cure Characteristics – Exposed to air, 25°C (77°F) and 50 percent RH</b>		
Skin-Over Time	minutes	10
Tack-Free Time	minutes	17
Cure Time (3-mm [1/8-inch] thickness)	hours	24
<b>As Cured - After 72 hours at 25°C (77°F) and 50 percent RH</b>		
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*<sup>®</sup>-coated materials, polyethylene, polypropylene or methylmethacrylate (*Plexiglas*<sup>®</sup>); 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](http://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.* <sup>TM</sup>

**[dowcorning.com](http://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 målningstreprenören 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 <sup>2)3)</sup>	Hög (>15 år)
I	R2	C4, C5-I	Hög (>15 år)
II	N1, N2a	C1 – C3 <sup>2)3)</sup>	Hög (>15 år)
III	N1, V	C1 - C5-I	Bedöms från fall till fall
IV	R1	C4 <sup>2)3)</sup>	Hög (>15 år)
IV	N2b, V, R1, R2	C4 – C5-I, C5-M, Im 1-3 <sup>1)3)</sup>	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:

<b>För B1, B2, F1 och F2, O1, O2, OL1, OL2</b>	<b>Röd/B, Gul/C1, Röd/C1, Gul/C2D och Röd/C2D</b>
<b>För R1, R2, R3 och R4</b>	<b>Gul/C3, Röd/B, Röd/C, C4, Röd/C1</b>
<b>För B1, B2, F3, O1, O2, O3, Block 0, CLAB</b>	<b>2Gul/D, Gul2/E, Röd, 3/B, C, D och E</b>
<b>För OL1 och OL2</b>	<b>Röd/B, Orange/C1, Röd/C1, Orange/C2 och Röd/C2</b>
<b>OL3</b>	<b>Under utarbetande</b>
- 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**



# 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.







## 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, kemikaliepåkänning, 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 så 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.



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

Korrosivitetsskiss	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 fukt-kondensation 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 fukt-kondensation 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**

<b>Produkt</b>	<b>Skikt (µm)</b>
<b>Interpon APP 120</b>	<b>60</b>
<b>Interpon D 1036</b>	<b>70</b>
<b>Totalt</b>	<b>130</b>

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**

<b>Produkt</b>	<b>Skikt (µm)</b>
<b>Interpon PZ 790</b>	<b>60</b>
<b>Interpon D 1036</b>	<b>70</b>
<b>Totalt</b>	<b>130</b>

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 ( $\mu\text{m}$ )
Interpon APP 120	60
Interpon APP 120	60
Interpon D 1036	70
<b>Totalt</b>	<b>190</b>

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 tex sporthallar, lagerlokaler.
C3 Måttlig	Atmosfärer med viss mängd salt eller måttlig luftförorening. 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 pulverssystem för konstruktioner i luft

System nr	Färgtyp	Beteckning*	Förbehandling enl ISO 8501-1	Teknos Färgsystem	Skikt $\mu\text{m}$ (dft)	Totalt skikt $\mu\text{m}$ (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 <sup>1)</sup> Znph <sup>2)</sup>	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 <sup>2)</sup>	Infralit EP 8026-05 Infralit PE 8350	1 x 60 1 x 100	160															
P10	PE		Znph <sup>2)</sup>	Infralit PE 8350	1 x 100	100															
P11	PE		Znph <sup>2)</sup>	Infralit PE 8350	1 x 120	120															
P12	EP		Znph <sup>2)</sup>	Infralit EP 8024	1 x 120	120															
P13	PE		Znph <sup>2)</sup>	Infralit PE 8350	2 x 80	160															
P14	EP/PE PE		Znph <sup>2)</sup>	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 pulverssystem provade enl. ISO 12944 med Silan- och Zirconiumbaserade förbehandlingsprocesser. Kontakta Teknos representant för mer detaljer.

## Exempel på pulverssystem för konstruktioner i vatten och under jord

System nr	Färgtyp	Beteckning*	Förbehandling enl ISO 8501-1	Teknos Färgsystem	Skikt $\mu\text{m}$ (dft)	Totalt skikt $\mu\text{m}$ (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 WARSAWA  
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

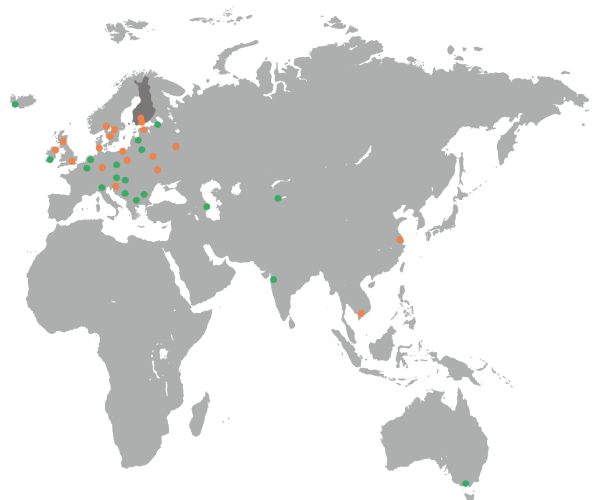
Teknos är en av Europas ledande leverantörer av industrifärg samt är även en betydande aktör inom färg för konsument och yrkesmåleri.

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](http://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 prövas 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 prövas från fall till fall där hög dekontaminerbarhet krävs
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e	Användningsområde i totalavsaltat vatten prövas från fall till fall
S15, S16	Användningsområdet skall prövas 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

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
Grundfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Mellanfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Vit
Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
Grundfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Mellanfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Vit
Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör: Grå, Röd, Vit
Täckfärg	Teknodur 0290 A Kulör: Enligt avtal

---

**S6b**

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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, (vinterhärdare 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: GråGrund- 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: GråGrund- 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: GråGrund- och täckkomposit  
Belzona 1391  
Kulör: Grå/Blå**Leverantör:** **Belzona Polymerics Ltd**Primer  
Belzona 2911  
Kulör: klarGrund- och täckkomposit  
Belzona 2311  
Kulör: Svart

---

S13d**Leverantör:** **Sigma Färg AB**Grundfärg  
7417 Sigmacover 280  
Kulör: GrågrönMellanfärg  
7951 Sigmashield 420  
Kulör: Grå alternativt svartTäckfärg  
7951 Sigmashield 420  
Kulör: Grå alternativt svart  
(Kulören måste vara skild från mellanfärgen)

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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 avtal

---

S13e

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Täckfärg	Infralit EP8024-00 A Kulör: TW-8430 Grå

---

S14

<b>Leverantör</b>	<b>International Färg AB</b>
Bättringsfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Grundfärg	Intercure 200 EPA214/EPA240 Kulör: Röd
Täckfärg	Interfine 629HS HYA340/HY-serie Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Bättringsfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör: Grå, Röd
Täckfärg	Teknodur 0290 A Kulör: Enligt avtal

---

S15

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
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

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
Grundfärg	7117 Sigmarine 28 Kulör: Rödbrun
Mellanfärg	7117 Sigmarine 28 Kulör: Grå
Täckfärg	7240 Sigmarine 49 Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Grundfärg	Teknosynt Primer 3 Kulör: Röd
Mellanfärg	Teknosynt Primer 3 Kulör: Grå
Täckfärg	Teknosynt 91 Kulör: Enligt avtal

---

S19

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
Grundfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Röd
Täckfärg	Intertuf 127 JDA101/JD-serie Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Grundfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: TM 328 Grå (NCS S 3500-N)
Täckfärg	Teknoplast HS 150 A Kulör: Enligt avtal

---

S21

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
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

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
Bättringsfärg	7401 Sigmazinc 109 Kulör: Grå
Grundfärg	7427 Sigmacover 435 Kulör: Grå
Täckfärg	7240 Sigmarine 49 Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
Bättringsfärg	Teknozinc 90 SE A Kulör: Blågrå
Grundfärg	Inerta Primer 5 A Kulör:Röd
Täckfärg	Teknosynt 91 Kulör: Enligt avtal

---

**S22**

<b>Leverantör:</b>	<b>International Färg AB</b>
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

<b>Leverantör:</b>	<b>Sigma Färg AB</b>
Bättringsfärg	7401 Sigmazinc 109 Kulör: Grå
Grundfärg	7427 Sigmacover 435 Kulör: Grön
Täckfärg	7240 Sigmarine 49 Kulör: Enligt avtal

<b>Leverantör:</b>	<b>Teknos OY / Teknos AB</b>
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: 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 m <sup>2</sup> /lit. (vid 60 µm)	5 - 8 kvm / lit.	
Målningsätt:	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](http://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 <sup>2</sup> / lit ( 80 µm )	C:a 8 m <sup>2</sup> / lit	C:a 8 m <sup>2</sup> / 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

Skydds föreskrifter : [www.nordsjo.se](http://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 skiktjocklek 40 µm Större skador slipas med grovt slippapper till ren yta. samt ispacklas med Hagmans Stålplast 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 <sup>2</sup> / lit	C:a 8 m <sup>2</sup> / lit	C:a 8 m <sup>2</sup> / 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 )
Brandfärlighet:	Brandklass 2b	Brandklass 2b	Brandklass 2b

Skyddsföreskrifter : [www.nordsjo.se](http://www.nordsjo.se)

**3.3.2 Belzona**

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

**VID BELÄGGNING**

Belzona 1111  
Belzona 1391  
Belzona 1391

Torrfilms tjocklek

Efter behov  
400  
350

**Totalt: 750 µm exkl. Spackel**

**EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL**

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen Belzona Kompositser.

**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 Kompositser.**

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	<b>Belzona 1111</b>	<b>Belzona 1391</b>	<b>Belzona 1391</b>
<b>DATABLADS NAMN</b>	<b>Belzona 1111</b>	<b>Belzona 1391</b>	<b>Belzona 1391</b>
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Epoxi kompositpasta med metall fyllning	Keramisk-epoxi komposit	Keramisk-epoxi komposit
<b>KULÖR</b>	Grå	Grå/Blå	Grå/Blå
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Matt	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	2 kg - 15min	1 kg - 30min	1 kg - 30min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	5	13	13
Del B	1	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	1 vid 1 mm.	0,5 vid 750 µm	0,5 vid 750 µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	Spackel spade	P	P, R
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>			
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	5°C	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	90%	< 80	< 80
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositser"		

**Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.**

**Erhålls från lokal Belzona distributör.**

\* KS = konventionell spruta

\*PC = två komponent spruta

\* HS = luftlös spruta

\* P = pensel

\* R = rullning + utjämning med borste

(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.



1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

**VID BELÄGGNING**

Belzona 1311	Torrfilms tjocklek
Belzona 1391	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 Kompositser.

**FÖRBEHANDLING AV YTA:**

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med lättflyktigt avfettningsmedel MEK eller Aceton

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, Belzona Produktdatablad samt Applikationsmanual Belzona Kompositser.

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	Belzona 1311	Belzona 1391	Belzona 1391
<b>DATABLADS NAMN</b>	Belzona 1311	Belzona 1391	Belzona 1391
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Keramisk-epoxi komposit Spackel	Keramisk-epoxi komposit Beläggning	Keramisk-epoxi komposit Beläggning
<b>KULÖR</b>	Grå	Grå/Blå	Grå/Blå
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Matt	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	2 kg - 15min	1 kg - 30min	1 kg - 30min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	5	13	13
Del B	1	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 30 mm	400	350
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	1 vid 1 mm.	0,5 vid 750 µm	0,5 vid 750 µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	Spackel spade	P	P, R
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>			
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	5°C	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	90%	< 80	< 80
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositser"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.  
Erhålls från lokal Belzona distributör.

- \* KS = konventionell spruta
- \* 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](http://www.belzona.com)

Issued 2016-10-08

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

**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 Kompositser.

**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 Kompositser.**

TEKNISKA DATA	PRIMER	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	<b>Belzona 2911</b>	<b>Belzona 2311</b>	<b>Belzona 2311</b>
<b>DATABLADS NAMN</b>	<b>Belzona 2911</b>	<b>Belzona 2311</b>	<b>Belzona 2311</b>
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Enkomponent primer	Snabbhärdande elastomer	Snabbhärdande elastomer
<b>KULÖR</b>	Klar	Svart	Svart
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	n/a	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	n/a	75gr - 2min	75gr - 2min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	n/a	1	1
Del B	n/a	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	25-50µm	>250µm	Efter behov
torrfilm tjocklek / µm	25-50µm	>250µm	Efter behov
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	10m <sup>2</sup> @ 50µm	0,84 @ 500µm	0,84 v@ 500µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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, priming	Mekanisk uppruggning, priming
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	P	P, R	P, R
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>			
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	5°C	15°C	15°C
rel. luft fuktighet, max. RH %	<90%	<80%	<80%
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual Belzona Kompositser"		

**Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.**

**Erhålls från lokal Belzona distributör.**

\* KS = konventionell spruta

\*PC = två komponent spruta

\* HS = luftlös spruta

\* P = pensel

\* R = rullning + utjämning med borste

<sup>(1)</sup> 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](http://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 et 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/m<sup>2</sup>

50 °C < 30 mg/m<sup>2</sup>

90 °C < 20 mg/m<sup>2</sup>

## 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 erosions-skador 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**



## BEHANDLINGSTYP

**S13c**

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

### VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

ARC 858 Grå 0,5 - 19 mm  
 ARC SD4i Grå/Blå 250 µm  
 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 Kompositser

### 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 Kompositser.**

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC SD4i</b>	<b>ARC SD4i</b>
<b>DATABLADS NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC SD4i</b>	<b>ARC SD4i</b>
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
<b>KULÖR</b>	Grå	Grå/Blå	Grå/Blå
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Halv blank	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	4	2,5	2,5
Del B	1	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	Spackel spade	KS,HS,P,PC	KS,HS,P,R,PC
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>		380 -535 µm	380 - 535 µm
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositser"		

**Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.**

**Erhålls från lokal ARC distributör.**

\* KS = konventionell spruta

\*PC = två komponent spruta

\* HS = luftlös spruta

\* P = pensel

\* R = rullning + utjämning med borste

<sup>(1)</sup> Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

**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.chesterton.com)

<http://www.arcindustrialcoatings.com/>

Rev: 161114



## BEHANDLINGSTYP

**S13c**

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

### VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek  
**ARC 858 Grå** 0,5 - 19 mm  
**ARC S2 Grå/Grön** 250 µm  
**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 Kompositser

### 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 Kompositser.**

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC S2</b>	<b>ARC S2</b>
<b>DATABLADS NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC S2</b>	<b>ARC S2</b>
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
<b>KULÖR</b>	Grå	Grå/Grön	Grå/Grön
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Halv blank	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	4	2,3	2,3
Del B	1	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	Spackel spade	KS,HS,P,PC	KS,HS,P,R,PC
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>		380 -535 µm	380 - 535 µm
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositser"		

**Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.**

**Erhålls från lokal ARC distributör.**

\* KS = konventionell spruta

\*PC = två komponent spruta

\* HS = luftlös spruta

\* P = pensel

\* R = rullning + utjämning med borste

<sup>(1)</sup> Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

**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.chesterton.com)

<http://www.arcindustrialcoatings.com/>

161114



## BEHANDLINGSTYP

S13c

1. Spackel vid behov:
2. Första skikt:
3. Andra skikt:

### VID BELÄGGNING

ARC 858 Grå  
 ARC 855 Grå/Svart  
 ARC 855 Grå/Svart

Torrfilms tjocklek

0,5 - 19 mm  
 375 µm  
 375 µm

Totalt: 750 µm exkl. Spackel

### EFTER BELÄGGNING ELLER VID UNDERHÅLL

Vid reparationer av skador, se sektion reparation i appliceringsmanualen ARC Kompositser

### 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 Kompositser.

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
<b>PRODUKT NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC 855</b>	<b>ARC 855</b>
<b>DATABLADS NAMN</b>	<b>ARC 858</b>	<b>ARC 855</b>	<b>ARC 855</b>
<b>BELÄGGNINGSTYP</b>	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
<b>KULÖR</b>	Grå	Grå/Svart	Grå/Svart
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Halv blank	Blank	Blank
<b>Brukstid vid +25°C</b>	1 kg - 30 min	5 L - 32 min	5 L - 32 min
<b>TORRHALT</b>	100	100	100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
vikt: Del A	4	6,8	6,8
Del B	1	1	1
<b>REK. FILM TJOCKLEK</b>			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	375	375
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	375	375
<b>STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup> / L</b>	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
<b>TORKTID vid +25°C / 50 % RH</b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
<b>APPLIKATIONS METODER</b>	Spackel spade	P	P,R
<b>SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY</b>	Ej relevant	Ej relevant	Ej relevant
<b>BELÄGGNINGSMILJÖ</b>			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
<b>GENERELLA RIKTLINJER</b>	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositser"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

\* KS = konventionell spruta

\*PC = två komponent spruta

\* HS = luftlös spruta

\* P = pensel

\* R = rullning + utjämning med borste

(1) Yt temperatur min. +3°C över daggpunkt.

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.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/cm<sup>2</sup> (10mg/m<sup>2</sup>) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 ”Bresle metoden”. För övriga objekt gäller max 10 µg/cm<sup>2</sup> (100 mg/m<sup>2</sup>).
- 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 (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) 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 m<sup>2</sup>.

### 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:

#### Tvåkomponentsprutning

- Luftfri pump 68:1 eller mer med in-line värme element ( $>55^{\circ}\text{C}$ )
- Blandningsförhållande 2,0:1 (A:B). Omrörning i behållare för del A
- Slang för del A skall vara 12,7 mm ID ( $>55^{\circ}\text{C}$ )
- Slang till del B skall vara 9,5 mm ID ( $>55^{\circ}\text{C}$ )
- "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 75-125 $\mu$  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 m<sup>2</sup>.

- 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.	Förbehandlning 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:

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 blästringmunstycket. 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  $1 \mu\text{g}/\text{cm}^2$  ( $10\text{mg}/\text{m}^2$ ) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 "Bresle metoden". För övriga objekt gäller max  $10 \mu\text{g}/\text{cm}^2$  ( $100 \text{mg}/\text{m}^2$ ).
- 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 (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) 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 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 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 m<sup>2</sup>.

### 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:

#### Tvåkomponentsprutning

- 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 $\mu$  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 m<sup>2</sup>.

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 Porttäthetstest ( ARC S2 )
- 9.3.1 Efter att övre lagret av ARC S2 har applicerats och härdat till nivå ”full belastning” skall målningen utsättas för porttäthetstestning enligt BS RP 0188. Högsparningstesten sker genom att använda 4 v /  $\mu\text{m}$ . 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 porttäthetstest 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 375-500 $\mu$ m 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 blästringmunstycket. 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/cm<sup>2</sup> (10 mg/m<sup>2</sup>) vid provning enligt SS-EN ISO 8502-6 ”Bresle metoden”. För övriga objekt gäller max 10 μg/cm<sup>2</sup> (100 mg/m<sup>2</sup>).
- 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





- 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 m<sup>2</sup>.

- 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 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 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 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 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**

<b>Förbehandling:</b> Utförandeföreskrifter enl TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G)  <b>Underhållsmålning:</b> Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid penselmålning.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt med grundfärg 40 µm 2:a skikt med mellanfärg 60 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> 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
	<b>Totalt skikt 260 µm</b>

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
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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 svepblästring till ytprofil fin enl ISO 8503-2 (G).) Då porsökning föreskrives skall denna ske enl TBY, punkt 7.2.4.6.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
	<b>Totalt skikt 300 µm</b>

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
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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 (ytttemperatur 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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt med grundfärg 40 µm 2:a skikt med täckfärg 100 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 3:e skikt med täckfärg 100 µm
	<b>Totalt skikt 240 µm</b>

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 skiktjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m <sup>2</sup> /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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg 40 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	<b>Totalt skikt 240 µm</b>

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 skiktjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m <sup>2</sup> /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](http://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





<b>Förbehandling:</b> 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). <b>Underhållsmålning:</b> Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid penselmålning.	<b>Skikt före montage:</b> Varmförzinkat enl SS-EN ISO 1461 Kont. varmförzinkad tunnplåt enligt ASTM A 525 M Beläggningsvikt 275 gr/m <sup>2</sup> . Dubbelsida (sendzimirförzinkad plåt)
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. 1:a skikt grundfärg <span style="float:right">60 µm</span> 2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt <span style="float:right">200 µm</span> <b>Totalt skikt <span style="float:right">260 µm</span></b>

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
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	<b>Totalt skikt</b>

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://www.international-pc.com)  
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

\*Applicering: 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



<b>Förbehandling:</b>  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.	<b>Före montage:</b>  Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461.
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b>  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.
	<b>Totalt skikt:</b>

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://www.international-pc.com)  
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

\*Applicering: 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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt med grundfärg <span style="float: right;">40 µm</span>
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> 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.
	<b>Totalt skikt</b> <span style="float: right;"><b>40 µm</b></span>

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	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 <sup>2</sup> /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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg <span style="float: right;">40 µm</span>
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Ev. skador bättringsmålades med <sup>1)</sup> zinkepoxi till en skiktjocklek av 40 µm.
	<b>Totalt skikt</b> <span style="float: right;"><b>40 µm</b></span>

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	
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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 (ytttemperatur 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](http://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.

**<sup>1)</sup>Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C men inte +400°C används Interzinc 22.**

\*Applicering: 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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt med grundfärg 250 µm 2:a skikt med täckfärg 250 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	<b>Totalt skikt 500 µm</b>

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzone 954 EAA954/EA-serien		Interzone 954 EAA954/EA-serien
Blandningsförhållande – bas	4		4
(volymdelar) - härdare	1		1
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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 (yttemperatur 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](http://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



<p><b>Förbehandling:</b></p> <p>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).</p> <p><b>Underhållsmålning:</b></p> <p>Använd Interfine 629HS även som mellanfärg vid penselmålning.</p>	<p><b>Skikt före montage:</b></p> <p>Varmförzinkat enl SS-EN ISO 1461:2009 utg.2. På varmförzinkat underlag utföres lätt svepblästring till yträhet Fin enligt SS-EN ISO 8503-2(G)</p> <p>1:a skikt grundfärg <span style="float: right;">80 µm</span></p> <p><b>Efter montage eller underhållsmålning:</b></p> <p>Bättring av ev skador, se kapitel 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.</p> <p>2:a skikt täckfärg <span style="float: right;">40 µm</span></p> <p><b>Totalt skikt <span style="float: right;">120 µm</span></b></p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://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



<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg <span style="float: right;">40 µm</span> Interchar produktserie Brandklass R30  <b>Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm</b>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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		
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 <sup>2</sup> /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/KJ002015

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: [www.international-pc.com](http://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





<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg <span style="float: right;">40 µm</span> Interchar produktserie Brandklass R60
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
	<b>Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm</b>

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		
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 <sup>2</sup> /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](http://www.international-pc.com)  
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

\*Applicering: 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


<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt täckfärg 100 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.
	<b>Totalt skikt 200 µm</b>

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intertuf 127 JDA101/JD-serie		Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4		4
(volymdelar) - härdare	1		1
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://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


<b>Förbehandling:</b>  Avfatta med alkaliskt tvättmedel och emulsion. Lätt blåstring av ytan (avverkning max 5 µm). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.4. Skador i metallbeläggningen >1 dm <sup>2</sup> bättringsmålas med Interzinc 315 till torrsjikt lika med specificerad beläggningstjocklek samt grundmålas med Intertuf 127 i 20µm.	<b>Före montage:</b> 1:a skikt grundfärg 60 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> 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
	<b>Totalt skikt</b> <b>100 µm</b>

<b>TEKNISKA DATA</b>	<b>Bättringsfärg</b>	<b>Grundfärg</b>	<b>Täckfärg</b>
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	4	4	-
(volymdelar) - härdare	1	1	-
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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 dagpunkt)			
- 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](http://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



<b>Förbehandling:</b>  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.	<b>Före montage:</b>  1:a skikt grundfärg 40 µm 2:a skikt mellanfärg 60 µm
	<b>Efter montage efter underhållsmålning:</b>  Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. 3:e skikt täckfärg 40 µm
	<b>Totalt skikt 140 µm</b>

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	-
Brukstid (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 <sup>2</sup> /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](http://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


<b>Förbehandling:</b> 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.	<b>Före montage:</b> Grundmålad enligt fabrikantens standard. 1:a skikt grundfärg på skadade ytor 40 µm
	<b>Efter montage eller underhållsmålning:</b> 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
	<b>Totalt skikt exkl fabriksmåling 100 resp 140 µm</b>

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 <sup>2</sup> /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](http://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



**3.3.5 Sigma**



**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**  $\mu\text{m}$  lika med vfz

**Totalt  $\mu\text{m}$  lika med VFZ**

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och  
golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMAZINC 109</b> 7401		
<b>FÄRGTYP</b>	Zinkepoxifärg		
<b>KULÖR</b>	grå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5		
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	24		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 49		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	3		
hårdare	1		
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktjocklek / $\mu\text{m}$			
torrskiktjocklek / $\mu\text{m}$			
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>			
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	10		
övermålningsbar, min. / h	6		
övermålningsbar, max. / d	se datablad		
genomhärdad / d	7		
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92, 0-10 %		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P		
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017 - 0.019		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15		
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18  
431 53 MÖLNDAL  
SVERIGE

Tel. +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  
Yträhet 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 skiktjocklek lika specificerad

**Totalt 40 µm**

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och  
golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>SIGMAZINC 109</b>		
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>7401</b>		
<b>FÄRGTYP</b>	Zinkepoxifärg		
<b>KULÖR</b>	grå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5		
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	24		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 49		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	3		
härdare	1		
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
vätskittjocklek / µm	80		
torrskittjocklek / µm	40		
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11,5		
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	10		
övermålningsbar, min. / h	6		
övermålningsbar, max. / d	se datablad		
genomhärdad / d	7		
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92, 0-10 %		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P		
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017 - 0.019		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15		
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18  
431 53 MÖLNDAL  
SVERIGE

Tel. +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 drifttemperaturen 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
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>SIGMAZINC 109</b>		
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>7401</b>		
<b>FÄRGTYP</b>	Zinkepoxifärg		
<b>KULÖR</b>	grå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5		
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	24		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 49		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	3		
hårdare	1		
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
vätskittjocklek / µm	80		
torrskittjocklek / µm	40		
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11,5		
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	10		
övermålningsbar, min. / h	6		
övermålningsbar, max. / d	se datablad		
genomhärdad / d	7		
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92, 0-10 %		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P		
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017 - 0.019		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15		
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18

431 53 MÖLNDAL

SVERIGE

Tel. +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  
Yträhet grov enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)**FÖRE MONTAGE:**Torrfilmstjocklek  
SIGMAGUARD CSF 650 1 x 250 µm  
SIGMAGUARD CSF 650 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMAGUARD CSF 650</b> 7443		<b>SIGMAGUARD CSF 650</b> 7443
<b>FÄRGTYP</b>	Lösningsmedelsfri epoxi		Lösningsmedelsfri epoxi
<b>KULÖR</b>	Vit		Grön
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	90		90
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	1		1
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	100		100
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	4		4
härdare	1		1
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
vätskittjocklek / µm	250		250
torrskittjocklek / µm	250		250
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	4		4
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	16		16
övermålningsbar, min. / h	24		24
övermålningsbar, max. / d	20		20
genomhärdad / d	5		5
<b>FÖRTUNNING</b>	Får ej spädas		Får ej spädas
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Hs,P		Hs,P
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.021		0.021
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15		15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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****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:**

Torrfilmstjocklek	
<b>SIGMACOVER 280</b>	<b>1 x 50 µm</b>
<b>SIGMASHIELD 420</b>	<b>1 x 200 µm</b>
<b>SIGMASHIELD 420</b>	<b>1 X 200 µm</b>

**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

<b>Totalt</b>	<b>450 µm</b>
---------------	---------------

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>SIGMACOVER 280</b> <b>7417</b>	<b>SIGMASHIELD 420</b> <b>7951</b>	<b>SIGMASHIELD 420</b> <b>7951</b>
<b>FÄRGTYP</b>	Epoxigrundfärg	2-komp. Epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	Grågrön	grå/svart	grå/svart
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5	70	70
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	8	1,5	1,5
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 57	ca 84	ca 84
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	80	76	76
härdare	20	24	24
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktjocklek / µm	90	240	240
torrskiktjocklek / µm	50	200	200
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	11,4	4,2	4,2
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	2	6	6
övermålningsbar, min. / h	5	16	16
övermålningsbar, max. / d	10	28	28
genomhärdad / d	7	5	5
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92	91-92	91-92
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0,018	0.021	0.021
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**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

Yttråhet 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMAFAST 20</b> 7155	<b>STEELGUARD 651</b> P459	<b>PPG AQUACOVER 45</b> 7250
<b>FÄRGTYP</b>	alkydgrundfärg	VB brandskyddsfärg	akryltäckfärg
<b>KULÖR</b>	enligt avtal	Vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Matt	Matt	Blank
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 55	ca 70	ca 34
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härddare			
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	91 50	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	176 60
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11	1	5,67
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr ( Drying recorder ) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d	0,25 0,75 -	2 Se datablad	1 4 -
<b>FÖRTUNNING</b>	21-06	Kranvatten	Kranvatten
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0,015	0,017	0.021
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 75

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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

Yttråhet 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMAFAST 20</b> 7155	<b>STEELGUARD 651</b> P459	<b>PPG AQUACOVER 45</b> 7250
<b>FÄRGTYP</b>	alkydgrundfärg	VB brandskyddsfärg	akryltäckfärg
<b>KULÖR</b>	enligt avtal	Vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	Matt	Matt	Blank
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 55	ca 70	ca 34
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härddare			
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	91 50	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	176 60
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11	1	5,67
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr ( Drying recorder ) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d	0,25 0,75 -	2 Se datablad	1 4 -
<b>FÖRTUNNING</b>	21-06	Kranvatten	Kranvatten
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0,015	0,017	0.021
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 75

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**Aminogatan 18  
431 53 MÖLNDAL  
SVERIGETel. +46 31 570730  
Fax +46 31 571860

**Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1  
Yträhet 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMARINE 28</b> 7117	<b>SIGMARINE 28</b> 7117	<b>SIGMARINE 49</b> 7240
<b>FÄRGTYP</b>	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
<b>KULÖR</b>	rödbrun	grå	enl. avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5	5	70
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	42	42	50
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare			
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	140 60	140 60	85 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	7	7	12,5
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> hanteringsbar ( Drying recorder ) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
<b>FÖRTUNNING</b>	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017	0.017	0.013
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18  
431 53 MÖLNDAL  
SVERIGE

Tel. +46 31 570730  
Fax +46 31 571860

**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 dr<sup>2</sup> 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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>SIGMAZINC 109</b> <b>7401</b>	<b>SIGMACOVER 435</b> <b>7465</b>	<b>SIGMARINE 49</b> <b>7240</b>
<b>FÄRGTYP</b>	Zinkepoxifärg	Epoxibaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
<b>KULÖR</b>	grå	grå	Enl. avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5	10	70
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	24	6	
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 49	63	50
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	3	4,1	
hårdare	1	0,9	
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktjocklek / µm	80	100	85
torrskiktjocklek / µm	40	60	40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	11,5	10,5	12,5
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
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
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017-0.019	0.019	0.013
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

**SIGMA FÄRG AB**

Aminogatan 18  
431 53 MÖLNDAL  
SVERIGE

Tel. +46 31 570730  
Fax +46 31 571860



**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**

Torrilmstjocklek

**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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>SIGMAZINC 109</b> <b>7401</b>	<b>SIGMACOVER 435</b> <b>7465</b>	<b>SIGMARINE 49</b> <b>7240</b>
<b>FÄRGTYP</b>	Zinkepoxifärg	Epoxigrundfärg	Alkydbaserad täckfärg
<b>KULÖR</b>	grå	grön	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5	10	70
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>	24	6	
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	ca 49	ca 63	ca 50
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	3	4,1	
härdare	1	0,9	
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktjocklek / µm	80	100	80
torrskiktjocklek / µm	40	60	40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11,5	10,5	12,5
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	10	12	5
övermålningsbar, min. / h	6	3	16
övermålningsbar, max. / d	se datablad	ingen	
fysikaliskt uttorkad / d	7	4	2
<b>FÖRTUNNING</b>	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017 - 0.019	0.019	0.013
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.**SIGMA FÄRG AB**Aminogatan 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:**

Torrilmstjocklek  
 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>SIGMARINE 28</b> 7117	<b>SIGMARINE 28</b> 7117	<b>SIGMARINE 49</b> 7240
<b>FÄRGTYP</b>	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
<b>KULÖR</b>	Rödbrun	Grå	Enl. avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	5	5	70
<b>BRUKSTID vid +20°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	42	42	50
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare			
<b>REK. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	95 40	140 60	85 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	21	7	12,5
<b>TORKTID vid +20°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> hanteringsbar ( Drying recorder ) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
<b>FÖRTUNNING</b>	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	Ks,Hs,P	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
<b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b>	0.017	0.017	0.013
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel

\* R = Rulle + efterslätning med pensel

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> Yttemperatur 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:**

- |              |                          |                                       |
|--------------|--------------------------|---------------------------------------|
| 1. Skiktet : | <b>TEKNOZINC 90 SE A</b> | Torrfilmstjocklek<br><b>1 x 40 µm</b> |
| 2. Skiktet : | <b>INERTA PRIMER 5 A</b> | <b>1 x 60 µm</b>                      |

**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

- Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6
- |              |                            |                      |
|--------------|----------------------------|----------------------|
| 3. Skiktet : | <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 80 µm</b>     |
| 4. Skiktet : | <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 80 µm</b>     |
|              |                            | <b>Totalt 260 µm</b> |

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b> <b>1193</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>
<b>FÄRGTYP</b>	zinkepoxfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	grå, röd	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	matt	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	8	4
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	55±2	70±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	75 40	109 60	114 80
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	13,2	9,2	8,8
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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 3  4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5  5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max 5%	Teknosolv 9506, max 5%	Teknosolv 9506, max 5%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.018-0.021"	0.013-0.018"	0.013-0.021"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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:**

- 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:**

- |              |                            |                                        |
|--------------|----------------------------|----------------------------------------|
| 1. Skiktet : | <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | Torrfilmstjocklek<br><b>1 x 100 µm</b> |
| 2. Skiktet : | <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 100 µm</b>                      |
| 3. Skiktet : | <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 100 µm</b>                      |

**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

<b>Totalt</b>	<b>300 µm</b>
---------------	---------------

<b>TEKNISKA DATA</b>	<b>GRUNDFÄRG</b>	<b>MELLANFÄRG</b>	<b>TÄCKFÄRG</b>
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	grå	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	halvblank	halvblank	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	4	4	4
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	70±2	70±2	70±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	4 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	143 100	143 100	143 100
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	7.0	7.0	7.0
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.013-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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

**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**

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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvblank	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	4	4
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	70±2	70±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härddare	5 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	143 100	143 100
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	13,2	7.0	7.0
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80%	+15 80%	+15 80%

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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 : <b>TEKNOZINC 90 SE A</b>   | <b>1 x 40 µm</b>  |
| 2. Skiktet : <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 100 µm</b> |
| 3. Skiktet : <b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> | <b>1 x 100 µm</b> |

**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Totalt	<b>240 µm</b>
--------	---------------

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr. HÄRDARE	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> 1086	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> 1198	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> 1198
<b>FÄRGTYP</b>	zinkepoxfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp.epoxifärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvblank	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	4	4
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	70±2	70±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	5	4	4
hårdare	1	1	1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskikt tjocklek / µm	75	143	143
torrskikt tjocklek / µm	40	100	100
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	13,2	7.0	7.0
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
dammtorr / h	5 min	1	1
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	30 min	5	5
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	1	5	5
övermålningsbar, max. / d	3 mån.	1 mån.	1 mån.
genomhårdad / d	7	7	7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	+15	+15	+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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:**

- blåstring 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 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 : **TEKNODUR 0290 A** 1 x 40 µm

---

**Totalt 160 µm**


---

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>INERTA 51 MIOX A</b> <b>1352</b>	<b>TEKNODUR 0290 A</b> <b>1607</b>
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	järnglimmerpig. epoxifärg	polyuretanfärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	röd	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvmatt	blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	8	6
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	55±2	50±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	75 40	145 80	80 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	13,2	6,9	12,5
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max. 30%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, KS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.018-0.021"	0.017-0.021"	0.011-0.013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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.**

**FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A**

**1 x 80 µm**

**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

2. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A**

**1 x 40 µm**

**Totalt 120 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b>		<b>TEKNODUR 0290 A</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1193</b>		<b>1607</b>
<b>HÄRDARE</b>			
<b>FÄRGTYP</b>	epoxigrundfärg		polyuretanfärg
<b>KULÖR</b>	röd		enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	8		6
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	55±2		50±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	4		4
härdare	1		1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktstjocklek / µm	145		80
torrskiktstjocklek / µm	80		40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	6,9		12.5
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
dammtorr / h	1		1
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	3		6
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	4		12
övermålningsbar, max. / d	3		-
genomhärdad / d	7		7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk upprugning		mekanisk upprugning vid underhåll
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%		Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max. 30%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P		HS, KS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,013-0,018"		0,011-0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	+15		+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**

[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet

<sup>2)</sup> 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**

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**

**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
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b>	<b>INERTA 51 A</b>	<b>INERTA 50 A</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1193</b>	<b>1194</b>	<b>1195</b>
<b>HÄRDARE</b>			
<b>FÄRGTYP</b>	epoxigrundfärg	epoxifärg	epoxifärg
<b>KULÖR</b>	röd	grå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvmatt	blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	8	6	6
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	55±2	50±2	48±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	4	4	3
härdare	1	1	1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskikt tjocklek / µm	145	160	83
torrsikt tjocklek / µm	80	80	40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	6,9	6,3	12
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
dammtorr / h	1	1	1
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	3	5	6
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	4	4	12
övermålningsbar, max. / d	6 mån.	6 mån.	3 mån.
genomhårdad / d	7	7	7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning vid underhåll
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
<b>APPLICERINGSSÅTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,013-0,018"	0,017-0,021"	0,011-0,015"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	+15	+15	+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**  
[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet

<sup>2)</sup> 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**

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**

**S7**

**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:**

Torrfilmstöcklek

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
<b>PRODUKTNAMN</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b>	<b>INERTA 51 MIOX A</b>	<b>TEKNODUR 0290 A</b>
<b>DATABLAD nr.</b>	<b>1086</b>	<b>1352</b>	<b>1607</b>
<b>HÄRDARE</b>			
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	specialpig. epoxifärg	polyuretanfärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	röd	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvmatt	blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	8	6
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	55±2	50±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	5	4	4
härdare	1	1	1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b>			
våtskiktjocklek / µm	75	215	80
torrskiktjocklek / µm	40	120	40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	13,2	4,6	12,5
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
dammtorr / h	5 min	1	1
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	30 min	4	6
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	1	5	12
övermålningsbar, max. / d	3 mån.	2	-
genomhärdad / d	7	7	7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning vid underhåll
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max.30%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, KS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"	0,017-0,021"	0,011-0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	+15	+15	+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen</b> <a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet <sup>2)</sup> 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**

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:**

- 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/m<sup>2</sup>**  
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

- Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** **1 x 60 µm**
- Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**
- Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**

Totalt **260 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b> <b>1193</b>	<b>TEKNOPLAST HS 150 A</b> <b>1198</b>
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	grå, röd	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	matt	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	8	4
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	55±2	70±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm		110 60	143 100
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>		9.1	7.0
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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 3  4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5  5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,013-0,021"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen</b> <a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a>		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet <sup>2)</sup> 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**

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.****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 skiktjocklek lika specificerad

Totalt

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr. HÄRDARE	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> 1086		
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg		
<b>KULÖR</b>	blågrå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare	5 1		
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm			
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>			
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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		
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS		
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur 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  
FINLANDTel. +358 9 506 091  
Fax +358 9 5060 9500**TEKNOS AB**Limnaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +46 325 619 500  
Fax. +46 325 767 54

**Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:****FÖRE MONTAGE:** TorrfilmstjocklekVarmförzinkning 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
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr. HÄRDARE	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> 1086		
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg		
<b>KULÖR</b>	blågrå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare	5 1		
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm			
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>			
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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		
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS		
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur 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  
FINLANDTel. +358 9 506 091  
Fax +358 9 5060 9500**TEKNOS AB**Limnaredsv.2, P.O.Box 211  
S-514 24 Tranemo  
SVERIGETel. +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  
 skiktjocklek lika specificerad.

**Totalt 1 x 40 µm**

Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr. HÄRDARE	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> 1086		
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg		
<b>KULÖR</b>	blågrå		
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16		
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2		
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare	5 1		
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	75 40		
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	12.5		
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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		
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%		
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS		
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"		
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur 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.****FÖRE MONTAGE:** Torrfilmstjocklek  
TEKNOZINC 90 SE A 1 x 40 µm**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

Totalt 40 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	GRUNDFÄRG	OBS!
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>+70°C - 400°C **</b> <b>TEKNOZINC SS A</b> <b>1176</b> <b>TEKNOZINC SS silicatdel</b>	**Om driftemperatur kont. överstiger +70°C men inte +400°C används grundfärg ESI Zn(R)
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	zincsilikatfärg	
<b>KULÖR</b>	blågrå	gröngrå	
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	matt	
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	4	
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	52±2	
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	5 1	7 (zinc pasta) 3	
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	115 60	
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	12,5	8,7	
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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 upprugning	15 min 30 min  24 h -  mekanisk upprugning	
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 6060, max.5%	
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS	HS, KS, P	
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"	0,018 - 0,021"	
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> 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](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet<sup>2)</sup> 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.**

1. Skiktet:  
2. Skiktet:  
Alternativt\*:

**FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

**INERTA 165 A** 1 x 250 µm  
**INERTA 165 A** 1 x 250 µm  
**INERTA 160 A** 1 x 500 µm

**FÖRBEHANDLING:**

- blåstring 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

**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

<b>Totalt</b>	<b>500 µm</b>
---------------	---------------

\*Godkännande måste inhämtas från respektive kärnkraftverk.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG	ALTERNATIV ENSKIKTSYSTEM
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>INERTA 165 A</b> <b>1196</b>	<b>INERTA 165 A</b> <b>1196</b>	<b>INERTA 160 A</b> <b>1197</b>
<b>FÄRGTYP</b>	epoxibeläggning	epoxibeläggning	epoxibeläggning
<b>KULÖR</b>	enligt avtal	NCS S 2000-N	NCS S 2000-N
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	blank	blank	blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	30 min	30 min	20 min
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	92±2	92±2	96±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b>			
volymdelar: bas	2	2	2
hårdare	1	1	1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b>			
vätskiktstjocklek / µm	271	271	521
torrsiktstjocklek / µm	250	250	500
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	3,7	3,7	1,9
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b>			
dammtorr / h	6	6	4 h
hanteringsbar ( Drying recorder ) / h	12	12	6 h
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	6	6	4
övermålningsbar, max. / d	1	1	<b>8h</b>
genomhårdad / d	7	7	7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max 3%	Teknosolv 9506, max 3%	- Teknosolv 9530 för rengöring
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS, 2-komp. spruta	P, HS, 2-komp. spruta	2-komp. spruta
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,021-0,026"	0,021-0,026"	0,021-0,026"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b>			
temperatur, min °C <sup>2)</sup>	+15	+15	+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80
<b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen</b> <b>www.teknos-group.com</b>			
<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet. <sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.			* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel endast vid fläckmålning

**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:**

- 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:**

Torrfilmstjocklek

- Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 50 µm
- Skiktet : **INERTA 165 A** 1 x 200 µm
- 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

Totalt **450 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b> <b>1193</b>	<b>INERTA 165 A</b> <b>1196</b>	<b>INERTA 165 A</b> <b>1196</b>
<b>FÄRGTYP</b>	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
<b>KULÖR</b>	röd	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	halvblank	halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	8	30 MIN	30 MIN
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	55±2	92±2	92±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	4 1	2 1	2 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	91 50	217 200	217 200
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	11,0	4,6	4,6
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.3%	Teknosolv 9506, max.3%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS	P <sup>3</sup> , HS, 2-komp. ruisku	P <sup>3</sup> , HS, 2-komp. ruisku
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0.013-0,018"	0.021-0.026"	0.021-0.026"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

\* KS = Konventionell spruta

\* HS = Högtrycksspruta

\* P = Pensel P<sup>3</sup> = 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

Torrfilmtjocklek

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
<p><b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b></p> <p><b>FÄRGTYP</b></p> <p><b>KULÖR</b></p> <p><b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b></p> <p><b>BRUKSTID vid +23°C /h</b></p> <p><b>VOLYMTORRHALT / %</b></p> <p><b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare</p> <p><b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm</p> <p><b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b></p> <p><b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr / h hanteringsbar ( Drying recorder ) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid</p> <p><b>FÖRTUNNING</b></p> <p><b>APPLICERINGSSÄTT*</b></p> <p><b>MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING</b></p> <p><b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %</p>			<p><b>INFRALIT EP 8024 A</b></p> <p>epoxi pulverfärg</p> <p>TW-8430 grå</p> <p>blank</p> <p>100</p> <p>300</p> <p>2,2</p> <p>10 min/180°C mekanisk uppruggning</p> <p>ES</p>
<p><b>Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet</b> <a href="http://www.teknos.com">www.teknos.com</a></p> <p><sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet. <sup>2)</sup> Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.</p>		<p>* ES = elektrostatiskt spruta</p>	

#### 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****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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b> <b>HÄRDARE</b>	<b>TEKNOZINC 90 SE A</b> <b>1086</b>	<b>INERTA PRIMER 5 A</b> <b>1193</b>	<b>TEKNODUR 0290 A</b> <b>1607</b>
<b>FÄRGTYP</b>	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	polyuretanfärg
<b>KULÖR</b>	blågrå	grå, röd	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt	matt	blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>	16	8	6
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	53±2	55±2	50±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm		145 80	80 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>		6,9	12,5
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> 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	1 3  4 3 7	1 6  12 - 7
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9506, max.5%	Teknosolv 9526, max.30% varma ytor: Teknosolv 6291, max.30%
<b>APPLICERINGSSÅTT*</b>	P, HS	HS, P, R	HS, KS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,011-0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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:**

- 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 skiktstjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>TEKNOLAC PRIMER 0168-00</b> 1098	<b>HENSOTHERM 3 KS INDOOR</b> 1718	<b>TEKNOCRYL 1295-05</b> 1291
<b>FÄRGTYP</b>	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
<b>KULÖR</b>	röd	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	48±2		41±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas hårdare			
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	83 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	97 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	12,0		10,2
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr / h hanteringsbar ( Drying recorder ) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	20 min 20 min 40 min -	1 16 -	2 3 4 -
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9502, max.10%	Teknosolv 1639, max 3%	Teknosolv 1640, max.10%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,015-0,018"	0,019-0,0027"	0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**[www.teknos.com](http://www.teknos.com)<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.<sup>2)</sup> 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)

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 skiktstjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> DATABLAD nr.	<b>TEKNOLAC PRIMER 0168-00</b> 1098	<b>HENSOTHERM 3 KS INDOOR</b> 1718	<b>TEKNOCRYL 1295-05</b> 1291
<b>FÄRGTYP</b>	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
<b>KULÖR</b>	röd	vit	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		halvblank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	48±2		41±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdat			
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	83 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	97 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	12,0		10,2
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr / h hanteringsbar ( Drying recorder ) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdat / d aktivering efter max. övermålningstid	20 min 20 min 40 min -	1 16 -	2 3 4 -
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9502, max.10%	Teknosolv 1639, max 3%	Teknosolv 1640, max.10%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS	HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,015-0,018"	0,019-0,0027"	0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**  
[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> 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.****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 :	<b>TEKNOCRYL PRIMER 3</b>	<b>1 x 60 µm</b>
2. Skiktet :	<b>TEKNOCRYL 90</b>	<b>1 x 40 µm</b>
	<b>Totalt</b>	<b>100 µm</b>

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>TEKNOCRYL PRIMER 3</b> <b>615</b>		<b>TEKNOCRYL 90</b> <b>614</b>
<b>FÄRGTYP</b>	akrylgrundfärg		akryltäckfärg
<b>KULÖR</b>	grå		enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	matt		blank
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	43±2		35±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare			
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	140 60		114 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m<sup>2</sup>/l</b>	7,1		8,8
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr / h hanteringsbar ( Drying recorder ) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	½ 1 3 -		1 2 4 -
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9502, max.10%		Teknosolv 9502, max.10%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	P, HS		P, HS, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,015"		0,013"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80		+5 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**  
[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> 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.****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
<b>PRODUKTNAMN</b> <b>DATABLAD nr.</b>	<b>TEKNOSYNT PRIMER 3</b> <b>335</b>	<b>TEKNOSYNT PRIMER 3</b> <b>335</b>	<b>TEKNOSYNT 91</b> <b>1339</b>
<b>FÄRGTYP</b>	alkydgrundfärg	alkydgrundfärg	alkydtäckfärg
<b>KULÖR</b>	röd	grå	enligt avtal
<b>GLANS ( SS 18 41 84 vid 60 ° )</b>	halvmatt	halvmatt	högbland
<b>BRUKSTID vid +23°C /h</b>			
<b>VOLYMTORRHALT / %</b>	45±2	45±2	52±2
<b>BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE</b> volymdelar: bas härdare			
<b>REKOMM. SKIKTTJOCKLEK</b> våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	133 60	133 60	76 40
<b>TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l</b>	7.5	7.5	11,2
<b>TORKTID vid +23°C / 50 % RH <sup>1)</sup></b> dammtorr / h hanteringsbar ( Drying recorder ) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 2 3 -	1 2 3 -	3 4 8 -
<b>FÖRTUNNING</b>	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%	Teknosolv 9507, max.10%
<b>APPLICERINGSSÄTT*</b>	HS, P	HS, P, R	KS, HS, P, R
<b>MUNSTYCKE VID HS</b>	0,015-0,018"	0,015-0,018"	0,013-0,015"
<b>MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN</b> temperatur, min °C <sup>2)</sup> rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80

**Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen**  
[www.teknos.com](http://www.teknos.com)

<sup>1)</sup> Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

<sup>2)</sup> 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











**3.3.7 Övriga tillverkare**

**3.3.7.1 *Loctite Sweden AB/Henkel Norden Oy***



## 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.

<b>För betongytor</b>	<b>Tillverkare / Leverantör</b>
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
<b>S.230 (Steel Shot)</b>	Asikos Strahlmittel GmbH
Granucol KG7	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
Granuscan KG Qaulity	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
<b>Baskarp 25</b>	Sibelco Nordic AB/Saint-Gobain Weber Oy
<b>Baskarp 55</b>	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 Sigmaacryl 6	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2009 Dalapro snickereri	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
<b>8316 Nu-klad SL</b>	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
Dalapro S	Sigma Färg AB
Biora 3 Grund- och Takfärg	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Inerta 165 A, epoxibeläggning</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofill 5770 A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
Teknofloor 300	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofloor 310F</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofloor 5600 A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofloor 5610 A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofloor 5740 A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknofloor Primer 5730 A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknopox Aqua V A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknopox Aqua V Fill A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknopox Aqua V Tix A</b>	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Teknopox Fill epoxispackel</b>	Teknos Oy / Teknos AB



<b>För betongytor</b>	<b>Tillverkare / Leverantör</b>
Timantti 20	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti 3	Teknos Oy / Teknos AB
<b>Timantti 60 A</b>	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.

<b>För kolstålytor</b>	<b>Tillverkare / Leverantör</b>
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 Stålplast 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