

GODKÄNDA FÄRGSYSTEM

för

TBY

Utgåva 2



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

SKB Äspölaboratoriet	Rolf Öjersson
Karl-Åke Bäckmark	UH-ingenjör ytbehandling Ringhals
OKG AB, Underhåll Service	FKA – Teknik – Byggnadsteknik
Lennart Kenndal	Johanna Yngve Törnqvist
Teollisuuden Voima Oyj, Byggnadsteknik	
Kari Taivainen	

Innehållsförteckning

1 ALLMÄNT	4
2 FÄRGSYSTEM - BYGGNADSMÅLNING.....	4
2.1 GODKÄNDA PRODUKTER.....	4
2.1.1 Satskontrollintyg.....	4
2.2 FÄRGMATERIAL – FABRIKAT	4
2.2.1 Godkända behandlingstyper.....	4
2.2.1.1 Begränsningar i användningsområde	5
2.2.2 Ytskyddssystem för: Betong, lättbetong, murverk, puts, trä, gips och träfiberskivor	7
2.2.2.1 Utlagningsmaterial.....	7
2.2.2.2 Golvbehandlingsmaterial	7
2.2.2.3 Vägghandlingsmaterial.....	13
2.2.2.4 Takbehandlingsmaterial	31
2.2.2.5 Förbehandling av betongytor medelst vakuumblästring, maskintyp och blästermedel	35
2.3 BEHANDLINGSTYPSBLAD	35
2.3.1 Akzo.....	35
2.3.1.1 Golv	35
2.3.1.2 Vagg.....	36
2.3.1.3 Tak.....	37
2.3.2 BASF	38
2.3.2.1 Golv	38
2.3.3 Sigma.....	39
2.3.3.1 Golv	39
2.3.4 Teknos	40
2.3.4.1 Golv	40
2.3.4.2 Vagg.....	41
2.3.4.3 Tak.....	42
2.3.5 Övriga tillverkare.....	43
2.3.5.1 Alcro Färg.....	43
3 FÄRGSYSTEM – ROSTSKYDDSMÅLNING.....	44
3.1 GODKÄNDA PRODUKTER.....	44
3.1.1 Satskontrollintyg.....	44
3.2 FÄRGMATERIAL - FABRIKAT	44
3.2.1.1 Begränsningar i användningsområde	44
3.2.2 Ytskyddssystem för rostskyddsmålning.....	46
3.2.2.1 Rostskyddsfärgmaterial.....	46
3.2.2.2 Blästermedel	60
3.2.2.3 Spackelfärg	60
3.3 BEHANDLINGSTYPSBLAD	60
3.3.1 Akzo.....	60
3.3.2 Chesterton	61
3.3.2.1 Appliceringsanvisning	62
3.3.3 International.....	63
3.3.4 Sigma.....	64
3.3.5 Teknos	65
3.3.6 Övriga tillverkare.....	66
3.3.6.1 Loctite Sweden AB/Henkel Norden Oy	66
4 KULÖRER.....	67
5 SAMMANSTÄLLNING GODKÄNDA PRODUKTER.....	71
5.1 FÖR BETONGYTOR.....	71
5.2 FÖR STÅLYTOR.....	73

REVISIONSFÖRTECKNING – GODKÄNDA FÄRGSYSTEM FÖR TBY

[illegible]

1 ALLMÄNT

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

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

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

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

2 FÄRGSYSTEM - BYGGNADSMÅLNING

2.1 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.

2.1.1 Satskontrollintyg

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

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

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 företag.

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

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:

BehandlingstypBegränsat användningsområde

G1- G4 från Sigma

Är inte godkänd i målningsklass I.

G1 t o m G7b,
G9a t o m G10aVid golv på mark ska
fuktproblematiken beaktas.

G5b och G6b

Är ej godkänd i målningsklass I och II.

G7c från Teknos

Behandlingstypen är användbar vid
underhåll av befintliga akrylatmålade
golv.
G7c från Teknos avrådes att föreskrivas
vid nyproduktion.

G7b, G10a och G10b från Sigma

Är inte godkänd i målningsklass I.

G5a, G5b, G6a, G6b

Är ej godkänd i utrymningsvägar.
Ljusa kulörer skall undvikas då
täcklacken gulnar något.

G8

Är ej godkänd i målningsklass I och II.

G9a från Teknos

Är ej godkänd i dricksvattensystem.

G9a, G9b

Är ej godkänd i målningsklass I.

V5 t o m V41

Är ej godkänd i målningsklass I.

V8, V9, V10a, V11,
V17 t o m V41

Är ej godkänd i målningsklass II.

V9 från Akzo Nobel Decorativ, Sigma
och TeknosÄr ej godkänd i nödutrymningsvägar
pga att produkterna inte är brand-
klassade för Ytskiktssklass 1T1 t o m T3,
T6 t o m T10Vid invändig målning av yttertak måste
takkonstruktionen vara av s k luftat
utförande.

T2 t o m T10

Är ej godkänd i målningsklass I.

T4 t o m T10

Är inte godkänd i målningsklass I och
II.

S1 – S4, och S8 från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₁ , C ₂ , C ₃ , D och E.
S1, S8, S21 och S22 från International	Färgsystemen har begränsningar vid underhållsmålning då Intercure 200 inte går att penselapplicera.
S13a och S13b	Generellt för användning i behållare eller cisterner med olja eller annan kemikalie skall beständigheten kontrolleras med färgtillverkare.
S13a från Sigma	Grund- och täckfärgen är inte kulörbeständig. Är lämplig för användning i dricksvattensystem, men saknar godkännande från kommun och myndighet. Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₁ , C ₂ , C ₃ , D och E.
S13a från Teknos	Är inte godkänd i dricksvattensystem.
S13b från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I och II. Är lämplig för användning i dricksvattensystem, men saknar godkännande från kommun och myndighet. Är godkänd att användas i dricksvattensystem i Finland.
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S15, S16	Användningsområdet skall provas från fall till fall.
S17, S18	Är inte godkänd i målningsklass I och II.

S19 från Sigma	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S21, S22	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C1, C2, C3, D och E.
S23	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , 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

Leverantör:	Alcro Färg
	Betongspackel
Pulver:	Art.Nr. 123488
Härdare:	Art.Nr. 123492

2.2.2.2 Golvbehandlingsmaterial

Behandlingstypsblad för respektive behandlingstyp, se avsnitt 2.3.

G1, G2, G3 och G4

Leverantör:	BASF OY / Modern Betong AB
Impregnering	Mastertop P 686 W, epoxiklarlack Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkål	Epirex Fill, epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Mastertop P 686 W, epoxiklarlack Kulör: Färglös
Epoximassa	Mastertop BC 360 NPP, epoximassa Kulör: Enligt avtal

Epoxibeläggning	Mastertop BC 360 NPP, epoxibeläggning Kulör: Enligt avtal
Sand 0,1-0,6 mm	Baskarp 25
Sand 1-2 mm	Baskarp 55 Sandleverantör: Askania AB
alternativt	
Sand 0,1-0,6 mm	1111: Puhallus- ja saumaushiekka
Sand 1-2 mm	1057: Suodatinhiekkä, tarkkuusseulottu Sandleverantör: Optiroc Oy Ab
Leverantör:	Sigma Färg AB
Impregnering	8316 Coltura EP Flooring Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal
Spackelfärg och hålkäl	8316 Coltura EP Flooring Spackel Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal
Grundning	8316 Coltura EP Flooring Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal
Epoximassa	8316 Coltura EP Flooring Kulör: Enligt avtal
Epoxibeläggning	8316 Coltura EP Flooring Kulör: Enligt avtal
Sand	Coltura EP Flooring Filler

G5a och G6a**Leverantör: BASF OY / Modern Betong AB**

Impregnering	Mastertop P 686 W, epoxiklarlack Kulör: Färglös
Spackelfärg och hålkäl	Epirex Fill, epoxispackel Kulör: Ljusgrå
Grundning	Mastertop P 686 W, epoxiklarlack Kulör: Färglös
Epoximassa	Mastertop BC 360 NPP, epoximassa Kulör: Enligt avtal
Toppläggning	Mastertop TC 460 NPP, epoxiklarlack Kulör: Färglös
Färgflingor:	Färgflingor enligt avtal
Sand 0,1-0,6 mm	Baskarp 25 Sandleverantör: Askania AB

alternativt

Sand 0,1-0,6 mm

1111: Puhallus- ja saumaushiekka
Sandleverantör: Optiroc Oy Ab**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Impregnering

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgråSpackelfärg och
hålkäl8316 Coltura EP Flooring Spackel
Kulör: Sigma 911 ljusgrå

Grundning

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgrå

Epoximassa

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Enligt avtal

Toppbeläggning

8003 Sigma Klarlack
Kulör: Färglös

Färgflingor

Färgflingor enligt avtal

Sand 0,1 – 0,5 mm

8316 Coltura EP Flooring Filler

G5b och G6b**Leverantör:****BASF OY / Modern Betong AB**

Impregnering

Mastertop P 686 W, epoxiklarlack
Kulör: FärglösSpackelfärg och
hålkälEpirex Fill, epoxispackel
Kulör: Ljusgrå

Grundning

Mastertop P 686 W, epoxiklarlack
Kulör: Färglös

Epoximassa

Mastertop BC 360 NPP, epoximassa
Kulör: Enligt avtal

Toppläggning

Mastertop TC 460 NPP, epoxiklarlack
Kulör: Färglös

Sand 0,1-0,6 mm

Baskarp 25
Sandleverantör: Askania AB**alternativt**

Sand 0,1-0,6 mm

1111: Puhallus- ja saumaushiekka
Sandleverantör: Optiroc Oy AbHalksäkerhets-
medel 0,7-1,2 mmGranuscan KG Quality om inte annat avtalas
Kulör: Enligt avtal
Leverantör: Scanmineral Sverige AB, Lindome

Halksäkerhets-
medel 0,6-1,2 mm

Granucol KG 7 om inte annat avtalas
Kulör: Enligt avtal
Leverantör: Oy Algol Ab

Leverantör:

Sigma Färg AB

Impregnering

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgrå

Spackelfärg och
hålkål

8316 Coltura EP Flooring Spackel
Kulör: Sigma 911 ljusgrå

Grundning

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgrå

Epoximassa

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Enligt avtal

Toppbeläggning

8003 Sigma Klarlack
Kulör: Färglös

Sand 0,1 – 0,5 mm

8316 Coltura EP Flooring Filler

Halksäkerhets-
medel 0,7-1,2 mm

Granuscan KG Quality om inte annat avtalas
Kulör: Enligt avtal
Leverantör: Scanmineral AB, Lindome

Halksäkerhets-
medel 0,6-1,2 mm

Granucol KG 7 om inte annat avtalas
Kulör: Enligt avtal
Leverantör: Oy Algol Ab

G7a

-

G7b

Leverantör:

BASF OY / Modern Betong AB

Spackelfärg och
hålkål

Epirex Fill, epoxispackel
Kulör: Ljusgrå
Alternativt
Betongspackel
Pulver: Art nr 123488
Härdare: Art nr. 123492
Kulör: Grå
Leverantör: Alcro Färg
Mastertop 1160 NPP-W
Kulör: Enligt avtal

G7c

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Impregnering
Sandtex V Silikatbinder
Prod nr 49124
Kulör: Färglös

Spackelfärg och
hålkål
Betongspackel
Pulver: Art nr 123488
Härdare: Art nr. 123492
Kulör: Grå
Leverantör: Alcro Färg

Grund- och täckfärg
Epolan V Akryl
Prod nr 37671, 37675, 37683
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB/Master Builders

Impregnering
Saniseal 100
Kulör: Färglös

Grund- och
täckfärg
Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

G8**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Färg
Sandtex V Silikatbinder
Prod nr 49124
Kulör: Färglös

Leverantör: BASF OY / Modern Betong AB

Färg
Saniseal 100

G9a**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg och
hålkål
Teknopox Fill epoxispackel
Kulör: Ljusgrå

Grund- och
täckfärg
Inerta 165 A, epoxibeläggning
Kulör: Enligt avtal

Färgen är inte godkänd för användning i dricksvattensystem.

G9b**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg och
Teknopox Fill epoxispackel

hålkäl

Kulör: Ljusgrå

Grund- och
täckfärgInerta 200, epoxibeläggning
Kulör: Ljusgrå

Färgen är lämplig för användning i dricksvattensystem, men saknar godkännande från kommun och myndighet.

G10a och G10b**Leverantör:****BASF OY / Modern Betong AB**

Impregnering

Mastertop P 686 W, epoxiklarlack
Kulör: FärglösSpackelfärg och
hålkälEpirex Fill, epoxispackel
Kulör: Ljusgrå

Grundning

Mastertop P 686 W, epoxiklarlack
Kulör: Färglös

Epoxibeläggning

Mastertop BC 360 NPP, epoxibeläggning
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Impregnering

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtalSpackelfärg och
hålkäl8316 Coltura EP Flooring Spackel
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Grundning

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Sigma 911 ljusgrå, alternativ enligt avtal

Epoxibeläggning

8316 Coltura EP Flooring
Kulör: Enligt avtal

2.2.2.3 Väggbehandlingsmaterial

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

V1, V2, V3

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknopox Aqua V Fill A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Teknopox Aqua V Tix A
Kulör: Vit

Täckfärg

Teknopox Aqua V A
Kulör: Enligt avtal

V4, V5

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

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

V6

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

V7

Leverantör:**Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Grundfärg

Nordsjö Binderlack
Prod nr 49123
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Robust Våtrum
Prod nr 378XX
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Timantti 60A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

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

Färg Nordsjö Binderlack
Prod nr 49123
Kulör: Färglös

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Färg Timantti 60A
Kulör: Bas 3, färglös

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

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Klister Casco Vinyl o. Väv 3424

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr 50920
Kulör: Vit

Täckfärg Bindoplast 20
Prod nr 377xx
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 lättspackel

Klister Vägglim Dalapro

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

V10a

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr 50920
Kulör: Vit

Täckfärg Bindoplast 20
Prod nr 377xx
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 lättspackel

Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

V10b**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Spackelfärg

Teknofill 5770 A lättspackel

Kulör: Ljusgrå

Täckfärg

Timantti 60A

Kulör: Enligt avtal

V11**Leverantör:****Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Spackelfärg

Nordsjö Spackel Medium

Prod nr 60124

Grundfärg

Stoppgrund

Prod nr 50920

Kulör: Vit

Täckfärg

Bindoplast 20

Prod nr 377xx

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 lättspackel

Grundfärg

Diamant 3

Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60A

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

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

Grundfärg

Nordsjö Binderlack
Prod nr 49123
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Robust Våtrum
Prod nr 378XX
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Timantti 60A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

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

Spackelfärg

Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60A

Kulör: Enligt avtal

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

Grundfärg

Nordsjö Binderlack
Prod nr 49123
Kulör: Vittonad

Täckfärg

Robust Våtrum
Prod nr 378XX
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

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

Grundfärg

Stopppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: Vit

Täckfärg

Bindoplast 20
Prod nr. 377xx
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Grund- och täckfärg

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

Grundfärg

Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg

Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V18**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: VitTäckfärg 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 Silora LF-Medium lättspackel
Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtalTäckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V19**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Klister Casco Vinyl o. Väv 3424

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: VitTäckfärg Bindoplast 20
Prod nr. 377xx
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	Silora LF-Medium lättspackel
Klister	Dalapro ekonomilim
Väv	Teknos 6291 Högstruktur
Grund- och täckfärg	Diamant 20 Kulör: Enligt avtal

V20

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg	Nordsjö Spackel Medium Prod nr 60124
Limning	Binderlack och vatten 1:3 Prod nr 49123
Klister	Casco Vinyl o. Väv 3424
Väv	Färgväv Nordsjö Högstruktur
Grundfärg	Stoppgrund Prod nr. 50920 Kulör: Vit
Täckfärg	Bindoplast 20 Prod nr. 377xx 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
Späckelfärg	Silora LF-Medium lättspackel
Limning	Diamant 3
Klister	Casco Vinyl o. Väv 3424 (Sverige)
Väv	Färgväv Nordsjö Högstruktur (Sverige)
Grundfärg	Diamant 3 Kulör: Enligt avtal
Täckfärg	Diamant 20 Kulör: Enligt avtal

V30**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Grundfärg	Stopppgrund Prod nr. 50920 Kulör: Vit
Täckfärg	Bindoplast 20 Prod nr. 377xx Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

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

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grund- och täckfärg	Diamant 20 Kulör: Enligt avtal
---------------------	-----------------------------------

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

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
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 Silora LF-Medium lättspackel

Grund- och täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

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

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
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 Silora LF-Medium lättspackel

Grund- och täckfärg
Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V33**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: VitTäckfärg 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 Silora LF-Medium lättspackel

Grund- och täckfärg
Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V34**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124Limning Binderlack och vatten 1:3
Prod nr 49123

Klister Casco Vinyl o. Väv 3424

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg Stoppgrund

Täckfärg	Bindoplast 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	Silora LF-Medium lättspackel
Limning	Diamant 3
Klister	Dalapro ekonomilim
Väv	Teknos 6291 Högstruktur
Grundfärg	Diamant 3 Kulör: Enligt avtal
Täckfärg	Diamant 20 Kulör: Enligt avtal

V35

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

Spackelfärg	Nordsjö Spackel Medium Prod nr 60124
Limning	Binderlack och vatten 1:3 Prod nr 49123
Klister	Casco Vinyl o. Väv 3424
Väv	Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg
Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: Vit

Täckfärg
Bindoplast 20
Prod nr. 377xx
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 Silora LF-Medium lättspackel

Limning Diamant 3

Klister Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V36

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Limning Binderlack och vatten 1:3
Prod nr 49123

Klister Casco Vinyl o. Väv 3424

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg	Stoppgrund Prod nr. 50920 Kulör: Vit
Täckfärg	Bindoplast 20 Prod nr. 377xx 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	Silora LF-Medium lättspackel
Limning	Diamant 3
Klister	Dalapro ekonomilim
Väv	Teknos 6291 Högstruktur
Grundfärg	Diamant 3 Kulör: Enligt avtal
Täckfärg	Diamant 20 Kulör: Enligt avtal

V37

Leverantör:	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Grundfärg	Stoppgrund Prod nr. 50920 Kulör: Vit
Täckfärg	Bindoplast 20 Prod nr. 377xx Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg
0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grundfärg
Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg
Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

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

Spackelfärg
Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Limning
Binderlack och vatten 1:3
Prod nr 49123

Klister
Casco Vinyl o Väv 3424

Väv
Grundfärg
Färgväv Nordsjö Högstruktur
Stoppgrund

Täckfärg
Bindoplast 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
Silora LF-Medium lättspackel

Limning
Diamant 3

Klister
Dalapro ekonomilim

Väv Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V39

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
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 Silora LF-Medium lättspackel

Grundfärg Timantti Stop
Kulör: Vit

Täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V40

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
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 Silora LF-Medium lättspackel

Grundfärg Diamant 3
Kulör: Enligt avtal

Täckfärg Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

V41

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Limning Binderlack och vatten 1:3
Prod nr 49123

Klister Casco Vinyl o Väv 3424

Väv Färgväv Nordsjö Högstruktur

Grundfärg Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: Vit

Täckfärg Bindoplast 20
Prod nr. 377xx
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

Silora LF-Medium lättspackel

Limning

Diamant 3

Klister

Dalapro ekonomilim

Väv

Teknos 6291 Högstruktur

Grundfärg

Diamant 3

Täckfärg

Diamant 20
Kulör: Enligt avtal

2.2.2.4 Takbehandlingsmaterial

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

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

Spackelfärg Teknopox Aqua V Fill A
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg Teknopox Aqua V Tix A
Kulör: Vit

Täckfärg Teknopox Aqua V A
Kulör: Enligt avtal

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

Spackelfärg Teknofill 5770 A lättspackel
Kulör: Ljusgrå

Grundfärg Timantti 60A
Kulör: Vit

Täckfärg Timantti 60A
Kulör: Enligt avtal

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

Grundfärg Nordsjö Binderlack
Prod nr 49123
Kulör: Vittonad

Täckfärg Robust Våtrum
Prod nr 378XX
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Timantti 60A (utspädd)
Kulör: Vit

Täckfärg	Timantti 60A Kulör: Enligt avtal
----------	-------------------------------------

T4

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

Färg	Nordsjö Binderlack Prod nr 49123 Kulör: Färglös
------	---

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

Färg	Timantti 60A Kulör: Bas 3 färglös
------	--------------------------------------

T5

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

I- och skarv - spackelfärg	Nordsjö Spackel Sprut Prod nr 67250 Kulör: Vit
-------------------------------	--

Bredspackelfärg	Nordsjö Spackel Sprut Prod nr 67250 Kulör: Vit
-----------------	--

Grängningsfärg	Nordsjö Spackel Sprut Prod nr 67250 Kulör: Vit
----------------	--

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

I- och skarvspackelfärg	2025 Dalapro Medium
-------------------------	---------------------

Bredspackelfärg	2014 Dalapro S Kulör: Vit
-----------------	------------------------------

Grängningsfärg	2014 Dalapro S Kulör: Vit
----------------	------------------------------

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

I- och skarvspackelfärg	Dalapro S Sprutspackel
-------------------------	------------------------

Bredspackelfärg Dalapro S Sprutspackel

Kulör: Vit

Grängningsfärg Dalapro S Sprutspackel
Kulör: Vit

T6

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Spackelfärg Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grund- och täckfärg Inovatak 2
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 Silora LF-Medium lättspackel

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

T7

Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Grund- och täckfärg Täckplast 2
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg 1810 Sigmacryl 6
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

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

T8**Leverantör:** Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

Grundfärg
Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: Vit

Täckfärg
Inovatak 2
Prod nr. 51107
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Grund- och täckfärg
1810 Sigmacryl 6
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

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

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

Spackelfärg
Nordsjö Spackel Medium
Prod nr 60124

Grundfärg
Stoppgrund
Prod nr. 50920
Kulör: Vit

Täckfärg
Inovatak 2
Prod nr 51107
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Spackelfärg
2025 Dalapro Medium

Grund- och täckfärg
0830 Sigmatex 20
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos Oy / Teknos AB

Grundfärg
Timantti Stop
Kulör: Vit

Täckfärg

Biora 3 Grund- och Takfärg
Kulör: Enligt avtal**2.2.2.5 *Förbehandling av betongytor medelst vakuumblästring, maskintyp och blästermedel***

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

2.3 Behandlingstypsblad**2.3.1 Akzo****2.3.1.1 Golv**

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Målningsbehandling före montage :

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

Behandlingstyp : G 7c

.Underlag : Betonggolv
Hus AMA 98 16 - 5 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:	Sandtex V Silikatbinder	Epolan V Akryl	Epolan V Akryl
Produkttyp:	Kalivattenglas	Golvakrylat	Golvakrylat
Produktnummer:	49124	37671, 37675, 37683	37671, 37675, 37683
Kulör:	Färglös	Enligt avtal	Enligt avtal
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	16 %	35 %	35 %
Sträckförmåga:	c:a 4 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
Målningssätt:	Rullning, strykning	Rullning, strykning	Rullning, strykning
Sprutmunstycke:			
Förtunning :	Vatten, max 20 %	Vatten, max 20 %	Oförtunnad
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	24 timmar	2 timmar	2 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	8°C	5°C	5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp: G 8

Underlag : Betonggolv
Hus AMA 98 16 - § 00 08

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:	Sandtex V Silikatbinder		
Produkttyp:	Kalivattenglas		
Produktnummer:	49124		
Kulör:	Färglös		
Glans:	Matt		
Volymtorrhalt:	16 %		
Sträckförmåga:	c:a 4 m ² / lit		
Målningssätt:	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		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.1.2 Vägg

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 7

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

**Hus AMA 98 16-0 00 36, 26-0 00 36
36-0 00 36**

Målningsbehandling före montage :

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

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll :

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

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Binderlack	Robust Våtrum	Robust Våtrum
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Produktnummer:	49123	378XX	378XX
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se



Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 8

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

**Hus AMA 98 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:	Binderlack		
Produkttyp:	Latexklarlack		
Produktnummer:	49123		
Kulör:	Färglös		
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank		
Volymtorrhalt:	29 %		
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit		
Målningssätt:	Sprutning, rullning		
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"		
Förtunning :	Vatten 1 : 1		
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar		
Övermålningsbar:	2 timmar		
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C		
Max. Relativ fukt:	85 %		
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig		
Skyddsföreskrifter :	Se varuinformationsblad!		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se.....

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 14

Underlag : Lättbetong, tunnfgsblock
Hus AMA 98 26-0 00 45

Målningsbehandling :

Sprutning med latexklarlack, vittonad med 12 impulser An-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:	Binderlack	Robust Våtrum	Robust Våtrum
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Produktnummer:	49123	378XX	378XX
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
Målningsätt:	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	2 timmar	2 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp V 16

Underlag : Lättbetongelement
Hus AMA 98 26-0 00 45

Målningsbehandling :

Sprutning eller rullning med latexklarlack, vittonad med 12 impulser An-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:	Binderlack	Robust Våtrum	Robust Våtrum
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Produktnummer:	49123	378XX	378XX
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit	c:a 6 m ² / lit
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	2 timmar	2 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig
Skyddsföreskrifter :	Se varuinformationsblad!	Se varuinformationsblad!	Se varuinformationsblad!

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.1.3 *Tak*

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp T 3

Underlag : Betong mot skivform
Hus AMA 98 26-0 00 35

Målningsbehandling före montage:

Sprutning eller rullning med latexklarlack, vittonad
12 impulser An-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 bestämmes
rum för rum beroende på skadeomfattningen
så att färdig yta blir likvärdig med referens-
yta

TEKNISKA DATA	1 : a skikt	2 : a skikt	3 : dje skikt
Produktnamn:	Binderlack	Robust Våtrum	Robust Våtrum
Produkttyp:	Latexklarlack	Latexfärg	Latexfärg
Produktnummer:	49123	378XX	378XX
Kulör:	Vittonad	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank	Halvblank	Halvblank
Volymtorrhalt:	29 %	38 %	38 %
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit	c:a 4 m ² / lit
Målningssätt:	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning	Sprutning, rullning
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"	0.018" – 0.021"
Förtunning :	Vatten, c:a 30 %	Förtunnas inte	Förtunnas inte
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Övermålningsbar:	2 timmar	2 timmar	2 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 %	85 %	85 %
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se



Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

Behandlingstyp T 4

Underlag : Betong mot skivform

Hus AMA 98 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:	Binderlack		
Produkttyp:	Latexklarlack		
Produktnummer:	49123		
Kulör:	Färglös		
Blandningsförhåll:			
Glans:	Blank		
Volymtorrhalt:	29 %		
Sträckförmåga:	c:a 8 m ² / lit		
Målningssätt:	Sprutning, rullning		
Sprutmunstycke:	0.018" – 0.021"		
Förtunning :	Vatten, 1 : 1		
Torktid vid 23°C 50% RH			
Genomtorr:	2 timmar		
Övermålningsbar:	2 timmar		
Målningsbetingelser			
Min. Temperatur:	+ 5°C		
Max. Relativ fukt:	85 %		
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig		

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

2.3.2 BASF

2.3.2.1 *Golv*

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G1

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.

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack
EPIREX FILL epoxispackel
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 4 mm¹⁾
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÅL ²⁾	GRUNDNING	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack		EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa	MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	1 h	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100	41	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkål: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar 10 l natursand 0.1-0.6 mm 5 l natursand 1-2 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH						
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h	efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-	-
övermålning,min.	efter 6 h		efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 6 h		-	efter 6 h	efter 16 h	efter 16 h
genomhårdad	efter 5-7 d		efter 7 dygn	efter 5-7 d	efter 7 d	efter 7 d
FORTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	justerbar raka, taggad plastrulle	tandad spackel, mohairrulle
MÅLNINGSS- 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

Skyddsöfreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP
epoxibeläggning samt 3.0 kg natursand
0.1-0.6 mm och 1.5 kg natursand 1-2 mm

Revision 15-10-2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

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.

BEHANDLINGSTYP

G2

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 4 mm ¹⁾

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

				Efter montage eller vid underhåll		
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL ²⁾	LÄGGNING I (4 mm) ¹⁾	MONTAGE	SPACKLING	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa		EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal		ljusgrå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank		-	blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41	100	100		100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar 10 l natursand 0.1-0.6 mm 5 l natursand 1-2 mm		plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l					
TORKTID vid 23°C, 50%RH						
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 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d	
klibbfri	efter 6 h	-	efter 16 h	-	efter 16 h	
genomhårdad	efter 5-7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	efter 7 dygn	efter 7 d	
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas	
MÅLNINGSSÅTT	rullning, strykning	stålspackel	justerbar raka, taggad plastrulle	stålspackel	tandad spackel, mohairrulle	
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 varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se						

BASF OY

PB 94

11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44

18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm och
1.5 kg natursand 1-2 mm

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G3

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * vakuumblästring eller fräsning enligt punkt 3.3.6.1
- * blästermedlets avlägsning med magnetupptagare
- * 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 skador med lösningsmedelsfri epoxispackel.
- * Avslipning av ilagade ytor och noggrann ejektordammsugning.

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack
MASTERTOP PS 260 NPP (Epirex 160 A spackel) epoxispackel
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm ¹⁾
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

Efter montage eller vid underhåll

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING / HÅLKÄL ²⁾	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack		MASTERTOP PS 260 NPP epoxispackel	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa	MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	1 h	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100	41	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar 10 l natursand 0.1-0.6 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l	MONTAGE		1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH						
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h	efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-	-
övermålning,min.	efter 6 h		efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	efter 6 h		-	efter 6 h	efter 16 h	efter 16 h
genomhårdad	efter 5-7 d		efter 7 dygn	efter 5-7 d	efter 7 d	efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	justerbar raka, taggad plastrulle	tandad spackel, mohairrulle
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

Skydds-föreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

Revision 15-10-2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G4

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.

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm¹⁾

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning 0,5 mm (500 µm)

				<u>Efter montage eller vid underhåll</u>	
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL ²⁾	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	MONTAGE	
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa		
DATABLAD nr.					
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa		
KULÖR	färglös	ljusgrå	enligt avtal		
GLANS (SS 18 41 84)	blank	-	blank		
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		
VOLYMTORRHALT / %	41	100	100		
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar 10 l natursand 0.1-0.6 mm		
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				
TORKTID vid 23°C, 50%RH					
dammtorr	-	efter 6 h	efter 6 h		
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-		
övermålning,min.	efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h		
övermålning,max.	efter 24 h	efter 1 d	efter 1 d		
klibbfri	efter 6 h	-	efter 16 h		
genomhårdad	efter 5-7 d	efter 7 dygn	efter 7 d		
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas		
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning	stålspackel	justerbar raka, taggad plastrulle		
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN					
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C		
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras :

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

Revision 15-10-2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * slipning
- * ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE:

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

FÖRBEHANDLING 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.

BEHANDLINGSTYP

G5a

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack
EPIREX FILL epoxispackel
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm ¹⁾
FÄRGFLINGOR enligt avtal
MASTERTOP TC 460 NPP (Epirex 160 A lack) epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

Vid nyläggning eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING / HÅLKÄL ²⁾	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾	LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack		EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa	MASTERTOP TC 460 NPP epoxiklarlack
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfri epoximassa	2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank	blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	1 h	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100	41	100	100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del 10 l natursand 0.1-0.6 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhårdad	- - efter 6 h efter 24 h efter 6 h efter 5-7 d		efter 6 h efter 16 h efter 6 h efter 1 d - efter 7 dygn	- - efter 6 h efter 24 h efter 6 h efter 5-7 d	efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d	efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	justerbar raka, taggad plastrulle	rullning, strykning
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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * slipning
- * ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE:

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

FÖRBEHANDLING 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.

BEHANDLINGSTYP

G5b

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm ¹⁾

HALKSÄKERHETSMEDEL (kulör enligt avtal) ²⁾

MASTERTOP TC 460 NPP (Epirex 160 A lack) epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING / HÅLKÄL ³⁾	GRUNDNING	LÄGGNING I (2 mm) ¹⁾		LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack		EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa		MASTERTOP TC 460 NPP epoxiklarlack
DATABLAD nr.							
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR	färglös		ljusgrå	färglös	enligt avtal		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-	blank	blank		blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	1 h	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100	41	100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ³⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del 10 l natursand 0.1-0.6 mm		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l			
TORKTID vid 23°C, 50%RH							
dammtorr	-		efter 6 h	-	efter 6 h		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h	-	-		-
övermålning,min.	efter 6 h		efter 6 h	efter 6 h	efter 6 h		efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d	efter 24 h	efter 1 d		efter 1 d
klibbfri	efter 6 h		-	efter 6 h	efter 16 h		efter 16 h
genomhärdad	efter 5-7 d		efter 7 dygn	efter 5-7 d	efter 7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas	vatten (max 40 %)	får ej förtunnas		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålspackel	rullning, strykning	justerbar raka, taggad plastrulle		rullning, strykning
MÅLNING- 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

Skyddsforeskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94

11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44

18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 epoxibeläggning samt
3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

²⁾ färgsandmassans kornstorlek

0.6-1.2mm
0.7-1.2mm är även godkänd

Revision 15-10-2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

FÖRBEHANDLING :

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

FÖRBEHANDLING 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.

BEHANDLINGSTYP

G6a

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm ¹⁾

FÄRGFLINGOR enligt avtal

MASTERTOP TC 460 NPP (Epirex 160 A lack) epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

Vid nyläggning eller vid underhåll

Vid underhåll LÄGGNING I (1mm)

TEKNISKA DATA		IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÄL ²⁾	LÄGGNING I (2 mm)		LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN		MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa		MASTERTOP TC 460 NPP epoxiklarlack
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP		2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR		färglös	ljusgrå	enligt avtal		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)		blank	-	blank		blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH		1 h	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %		41	100	100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ²⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del 10 l natursand 0.1-0.6 mm		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA		1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				
TORKTID vid 23°C, 50%RH dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhårdad		- - efter 6 h efter 24 h efter 6 h efter 5-7 d	efter 6 h efter 16 h efter 6 h efter 1 d - efter 7 dygn	efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d		efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d
FÖRTUNNING		vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT		rullning, strykning	stålspackel	justerbar raka, taggad plastrulle		rullning, strykning
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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

Revision 15-10-2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

FÖRBEHANDLING :

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

FÖRBEHANDLING 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.

BEHANDLINGSTYP

G6b

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A massa) epoximassa 2 mm ¹⁾

HALKSÄKERHETSMEDEL (kulör enligt avtal) ²⁾

MASTERTOP TC 460 NPP (Epirex 160 A lack) epoxiklarlack 0,5 mm (500 µm)

Vid nyläggning eller vid underhåll

Vid underhåll LÄGGNING I (1mm)

TEKNISKA DATA		IMPREGNERING	SPACKLING / HÅLKÅL ³⁾	LÄGGNING I (2 mm)		LÄGGNING II (0,5 mm)
PRODUKTNAMN		MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	EPIREX FILL epoxispackel	MASTERTOP BC 360 NPP epoximassa		MASTERTOP TC 460 NPP epoxiklarlack
DATABLAD nr.						
FÄRGTYP		2-komp.vattenburen epoxiklarlack	2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel	2-komp lösningsmedelsfri epoximassa		2-komp.lösningsmedelsfri epoxiklarlack
KULÖR		färglös	ljusgrå	enligt avtal		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)		blank	-	blank		blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH		1 h	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)		½-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %		41	100	100		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.del		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA		1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l	³⁾ Till hålkål: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm	10 l natursand 0.1-0.6 mm		
TORKTID vid 23°C, 50%RH dammtorr tål lätt trafik övermålning,min. övermålning,max. klibbfri genomhårdad		- - efter 6 h efter 24 h efter 6 h efter 5-7 d	efter 6 h efter 16 h efter 6 h efter 1 d - efter 7 dygn	efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d		efter 6 h - efter 6 h efter 1 d efter 16 h efter 7 d
FÖRTUNNING		vatten (max 40 %)	får ej förtunnas	får ej förtunnas		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT		rullning, strykning	stålspackel	justerbar raka, taggad plastrulle		rullning, strykning
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

Iläggning av HALKSÄKERHETSMEDEL (lägges i våt läggning I)

Skyddsöfreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

¹⁾ för 1 m² färdig massa erfordras:

2.6 l MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
samt 3.0 kg natursand 0.1-0.6 mm

²⁾ färgsandmassans kornstorlek:

0.6-1.2mm
0.7-1.2mm är även godkänd

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP G7b

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

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

MASTERTOP 1160 NPP-W (Epirex Aqua Färg) epoxifärg 60 µm
EPIREX FILL epoxispackel
MASTERTOP 1160 NPP-W (Epirex Aqua Färg) epoxifärg 60 µm
MASTERTOP 1160 NPP-W (Epirex Aqua Färg) epoxifärg 50 µm

			Efter montage eller vid underhåll						
TEKNISKA DATA	GRUNDNING (60 µm)		SPACKLING / HÅLKÅL ¹⁾		MÅLNING I (60 µm)		MÅLNING II (50 µm)		
PRODUKTNAMN	MASTERTOP 1160 NPP-W epoxifärg	MONTAGE	EPIREX FILL epoxispackel	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin efter behov)	MASTERTOP 1160 NPP-W epoxifärg	AVSLIPNING	MASTERTOP 1160 NPP-W epoxifärg		
DATABLAD nr.									
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxifärg		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.vattenburen epoxifärg		2-komp. Vattenburten epoxifärg		
KULÖR	färglös		ljusgrå		enligt avtal		enligt avtal		
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank		
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	3 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		3 h		3 h		
VOLYMTORRHALT / %	40		100		40		40		
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 4 vol.delar härdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar härdare 1 vol.del		plastdel 4 vol.delar härdare 1 vol.del		plastdel 4 vol.delar härdare 1 vol.del		
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		¹⁾ Till hålkål: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm		1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		1.appliceringen 4-6 m²/l 2.appliceringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH									
dammtorr	-	efter 6 h	-	-					
tål lätt trafik	-	efter 16 h	-	-					
övermålning,min.	efter 1 d	efter 6 h	efter 1 d	efter 1 d					
övermålning,max.	efter 7 d	efter 1 d	efter 7 d	efter 7 d					
klibbfri	efter 1 d	-	efter 1 d	efter 1 d					
genomhärdad	efter 5-7 d	efter 7 dygn	efter 5-7 d	efter 5-7 d					
FÖRTUNNING	vatten (max 20 %)	får ej förtunnas	vatten (max 20 %)	får ej förtunnas					
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning, sprutning	stålspackel	rullning, strykning, sprutning	rullning, strykning, sprutning					
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDEN									
temperatur	min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C	min. +15 °C					
luftfuktighet	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH					
Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se									

Skydds föreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
 11101 Riihimäki
 FINLAND

Tel. +358 10 8302000
 Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
 18362 Täby
 SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
 Fax. +46 8 756 8344

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP **G7c****FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- * avslipning
- * noggrann ejektordammsugning

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

- * tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enligt avsnitt 4.5
- * ejektordammsugning (om slipning utföres)

SANISEAL 100
TIMANTTI 60 A
Efter montage eller vid underhåll

DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKT	SANISEAL 100		TIMANTTI 60 A *)	TIMANTTI 60 A *)
DATABLAD nr.			1087	1087
FÄRGTYP	ytförstärkare, dammbindare		vattenspädbar akrylatfärg	vattenspädbar akrylatfärg
KULÖR			enligt avtal	enligt avtal
APPLICERINGSSÄTT	borstning		rulle, pensel	rulle, pensel
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	1 kg : 4 kg (Saniseal 100:vatten)		-	-
FÖRTUNNING			vatten, max 10 %	vatten, 0-5 %
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN				
temperatur	+15°C		min. +15°C	min. +15°C
luftfuktighet	<80% RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH
STRÄCKFÖRMÅGA	25 kg / 150-200 m ²		1.appliceringen 4-6 m ² /l	1.appliceringen 4-6 m ² /l
TORKTID vid 23°C, 50%RH				
dammtorr			efter 1/2 h	efter 1/2 h
tål lätt trafik			efter 16 h	efter 16 h
övermålning,min.	24 h		efter 4 h	efter 4 h
övermålning,max.			-	-
klibbfri			-	-
genomhärddad			-	-
VOLYMTORRHALT / %			40	40
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	-		-	-
BRANDFARLIGHET	ej brandfarlig		ej brandfarlig	ej brandfarlig

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se**BASF CONSTRUCTION CHEMICALS FINLAND OY**

PL 94
 11101 Riihimäki
 FINLAND
 Tel. +358 10 8302000
 Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
 18362 Täby
 SVERIGE
 Tel. +46 8 756 0100
 Fax. +46 8 756 8344

***) TEKNOS OY**

PL 107
 00371 Helsinki
 FINLAND
 Tel. +358 9 506 091
 Fax. +358 9 5060 9500

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP **G8**

FÖRBEHANDLING

* avslipning med stålspackel

* avdamning

SANISEAL 100

DATA	IMPREGNERING
PRODUKT	SANISEAL 100
DATABLAD nr.	
FÄRGTYP	ytförstärkare, dammbindare
KULÖR	
APPLICERINGSSÄTT	borstning
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	1 kg : 4 kg (Saniseal 100:vatten)
FÖRTUNNING	
MÅLNINGS- FÖRHÅLLANDEN	
temperatur	+15°C
luftfuktighet	<80% RH
STRÄCKFÖRMÅGA	25 kg / 150-200 m²
TORKTID vid 23°C, 50%RH	
dammtorr	
tål lätt trafik	24 h
övermålning,min.	
övermålning,max.	
klibbfri	
genomhårdad	
VOLYMTORRHALT / %	
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	-
BRANDFARLIGHET	ej brandfarlig

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF CONSTRUCTION CHEMICALS FINLAND OY

PL 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP G10a

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

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxiklarlack

EPIREX FILL epoxispackel

MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning(300 - 500 µm)

		Vid underhåll				Vid underhåll	
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING		SPACKLING / HÅLKÄL ¹⁾		GRUNDNING		LÄGGNING (300-500) µm
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	MONTAGE	EPIREX FILL epoxispackel	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	MASTERTOP P 686 W epoxiklarlack	AVSLIPNING	MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
DATABLAD nr.							
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfritt epoxispackel		2-komp.vattenburen epoxiklarlack		2-komp.lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		1 h		1/2-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100		41		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		¹⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm		1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH							
dammtorr	-		efter 6 h		-		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		-
övermålning,min.	efter 6 h		efter 6 h		efter 6 h		efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 24 h		efter 1 d
klibbfri	efter 6 h		-		efter 6 h		efter 16 h
genomhårdad	efter 5-7 d		efter 7 d		efter 5-7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas		vatten (max 40 %)		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålrika		rullning, strykning		tandad raka, mohair rulle
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

Revision 15.10.2008

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP G10b

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- *blästring 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

MASTERTOP P 686 W (Epirex Aqua Primer) epoxikarlack
EPIREX FILL epoxispackel
MASTERTOP BC 360 NPP (Epirex 160 A beläggning) epoxibeläggning (300-500 µm)

		Vid underhåll				Vid underhåll	
TEKNISKA DATA	IMPREGNERING	MONTAGE	SPACKLING och HÅLKÄL	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin vid behov)	GRUNDNING	AVSLIPNING	LÄGGNING (300-500 µm)
PRODUKTNAMN	MASTERTOP P 686 W epoxikarlack		EPIREX FILL epoxispackel		MASTERTOP P 686 W epoxikarlack		MASTERTOP BC 360 NPP epoxibeläggning
DATABLAD nr.							
FÄRGTYP	2-komp.vattenburen epoxikarlack		2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp.vattenburen epoxikarlack		2-komp.lösningssmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	färglös		ljusgrå		färglös		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84)	blank		-		blank		blank
BRUKSTID vid 23°C, 50%RH	1 h		30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		1 h		1/2-1 h (på golvet) 15-20 min (i kärlet)
VOLYMTORRHALT / %	41		100		41		100
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 1 vol.delar hårdare 1 vol.del ¹⁾ Till hålkäl: 1 vol.del spackel+ 1 vol.del sand 0,1-0,6 mm		plastdel 3 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 10 vol.delar hårdare 3 vol.delar
STRÄCKFÖRMÅGA	1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l				1.lackeringen 4-6 m²/l 2.lackeringen 7-9 m²/l		
TORKTID vid 23°C, 50%RH							
dammtorr	-		efter 6 h		-		efter 6 h
tål lätt trafik	-		efter 16 h		-		-
övermålning,min.	efter 6 h		efter 6 h		efter 6 h		efter 6 h
övermålning,max.	efter 24 h		efter 1 d		efter 24 h		efter 1 d
klibbfri	efter 6 h		-		efter 6 h		efter 16 h
genomhårdad	efter 5-7 d		efter 7 d		efter 5-7 d		efter 7 d
FÖRTUNNING	vatten (max 40 %)		får ej förtunnas		vatten (max 40 %)		får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	rullning, strykning		stålrika		rullning, strykning		tandad raka, mohair rulle
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDEN							
temperatur	min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C		min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH		max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad, www.basf-cc.fi alternativt www.modernbetong.se

BASF OY

PB 94
11101 Riihimäki
FINLAND

Tel. +358 10 8302000
Fax. +358 10 8302050

MODERN BETONG AB

Sjöflygvägen 44
18362 Täby
SVERIGE

Tel. +46 8 756 0100
Fax. +46 8 756 8344

2.3.3 Sigma

2.3.3.1 Golv

Datum: 2008-09-29

G1**BEHANDLINGSTYP G1**

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

* noggrann ejektordammsugning

* blästermedlet avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL :**

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Före och under montage:

Impregnering

Efter montage:

Grundning

Läggning I - 4,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Vid underhåll:

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.	COLTURA EP FLOORING 8316		COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 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)
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	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l ber. på underlag (impreg.)			5-6 m ² /l ber. på underlag	0.25 m ² /l	2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar 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 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. 15 min.	omgående användning, max. 15 min.

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se

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

SIGMA FÄRG AB

Aminogatatn 18
431 53 MÖLNDAL

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

BEHANDLINGSTYP G2

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap 3.

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

Före montage:

Efter montage eller vid underhåll:

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

* noggrann ejektordammsugning

* blästermedlet avlägsnas med magnet

ELLER VID UNDERHÅLL:

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

* lagning av skador med lösningsmedelsfritt epoxispackel

* avslipning av ilagda ytor och noggrann ejektordammsugning

Impregnering

Läggning I - 4,0 mm

Totalt: 4,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 4,5 mm

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se

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

Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem

SIGMA FÄRG AB

Aminogatn 18

431 431 53 MÖLNDAL

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

BEHANDLINGSTYP G3

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Före och under montage:
Impregnering**Efter montage:**

- Grundning
- Läggning I - 2,0 mm
- Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Vid underhåll:

- Läggning I - 0,5 mm

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

BEHANDLINGSTYP G4

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

**FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE
ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Före montage:

- Impregnering
- Läggning I - 2,0 mm

Totalt: 2,0 mm

Efter montage eller vid underhåll:

- Läggning II - 0,5 mm

Total: min. 2,5 mm

				Efter montage eller vid underhåll		
DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÅL	LÄGGNING I		SPACKLING	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	MONTAGE	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 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)
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	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%		100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag		0.5 m ² /l			2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhärdat	24 timmar 24 timmar om genomhärdat måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdat måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdat måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhärdat måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdat 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.
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se						

BEHANDLINGSTYP G5a

Utförande 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:
ImpregneringEfter montage:
Grundning
Läggning I - 2,0 mm
Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Vid underhåll:
Läggning I - 2,0 mm
Läggning II - 0,5 mm

Totalt: min. 2, 5 mm

Vid nyläggning eller vid underhåll						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316		COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	SIGMA KLARLACK 8003
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoxibaserad klarlack
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl avtal	enl.avtal	Transparent
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 - 100 viktdelar Härdare - 50 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)		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	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag			5 - 6 m ² /l beroende på underlag	0,5 m ² /l	2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhärdad	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.		omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min	omgående användning, max. 15 min.	30 min.
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se						

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

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL

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

BEHANDLINGSTYP G5b

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

* avslipning med stålspackel

Noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE:

Vakuumblästring eller fräsning enl. 3.3.6.1

Noggrann ejektordammsugning

Blåstermedel avlägsnas med magnet

FÖRBEHANDLING VID UNDERHÅLL:

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

Före montage:

Impregnering

Efter montage:

Läggning I - 2,0 mm

Halksäkerhetsmedel 0,6-1,2 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Vid underhåll:

Läggning I - 1,0 mm

Läggning II - 0,5 mm

Totalt:min. 2,5 mm

Vid nyläggning eller vid underhåll Vid underhåll LÄGGNING I (1 mm)						
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL	GRUNDNING	LÄGGNING I	LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316		COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	SIGMA KLARLACK 8003
FÄRGTYP	Lösningssmedelsfri epoxibeläggning		Lösningssmedelsfri epoximassa	Lösningssmedelsfri epoxibeläggning	Lösningssmedelsfri epoximassa	Lösningssmedelsfri epoxibaserad klarlack
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl.avtal	Transparent
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 - 100 viktdelar Härdare - 50 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)		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	min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%	100%	100%	100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag			5 - 6 m ² /l beroende på underlag	0,5 m ² /l resp. 1,0 m ² /l vid underhåll	2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	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.	30 minuter
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se						

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 G6a

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE

ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Målningsbehandling:

- Impregnering
- Läggning I - 2 mm
- Färgflingor
- Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Målningsbehandling vid underhåll:

- Läggning I - 1,0 mm
- Läggning II - 0,5 mm

Totalt: min. 2,5 mm

Vid nyläggning eller vid underhåll

Vid underhåll LÄGGNING I (1mm)

DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÄL	LÄGGNING I		LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	Färgflingor 250 g/m ²	SIGMA KLARLACK 8003
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoxibaserad klarlack
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl. avtal		Transparent
GLANS (SS 184184, 60°)			80		80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel	Stålspackel	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 Filler - 31,6 viktdelar		Bas - 100 viktdelar Härdare - 50 viktdelar
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 ² /l beroende på underlag		0,5 m ² /l resp. 1,0 m ² /l (vid underhåll)		2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhärdad	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhärdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.		30 minuter
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se					

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 G6b

Utförandeföreskrift enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING:

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

FÖRBEHANDLING 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

Målningsbehandling:

- Impregnering
- Läggning I - 2 mm
- Läggning II - 0,5 mm

Totalt: 2,5 mm

Målningsbehandling vid underhåll:

- Läggning I - 1,0 mm
- Läggning II - 0,5 mm

Totalt: min. 2,5 mm

Vid nyläggning eller vid underhåll Vid underhåll LÄGGNING I (1mm)					
DATA	IMPREGNERING	SPACKLING/HÅLKÅL	LÄGGNING I		LÄGGNING II
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	COLTURA EP FLOORING 8316	Hälsosäkerhetsmedel Granuocol KG7 (lägges i våtfång)	SIGMA KLARLACK 8003
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning	Lösningsmedelsfri epoximassa	Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoxibaserad klarlack
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal	enl.avtal		Transparent
GLANS (SS 184184, 60°)			80		80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel	Stålspackel	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 Filler - 31,6 viktdelar		Bas - 100 viktdelar Härdare - 50 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)	ingen (får ej spädas)		ingen (får ej spädas)
MÅLNING- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15°C max. 80 % RH	min. +15 °C max. 80 % RH		min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%	100%	100%		100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag		0.5 m ² /l resp. 1,0 m ² /l (vid underhåll)		2 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn
BRUKSTID vid 20°C	omgående användning, max. 15 min.	omgående användning, max. 25 min.	omgående användning, max. 15 min.		30 minuter
Skydds-föreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se					

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

Datum: 2008-09-29

G10a**BEHANDLINGSTYP G10a**

Utförandeföreskrifter enl. TBY kap. 3.

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

Maskinslipning

* noggrann ejektordammsugning

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

* tvättning och sköljning med högtrycksmaskin enl. 4.5

* lätt maskinslipning, slippapper nr 60

* noggrann ejektordammsugning

Målningsbehandling före montage:

Impregnering

Målningsbehandling efter montage eller vid underhåll:

Grundning

Läggning I - 300-500 my

Totalt: 300 - 500 my

		Vid underhåll		Vid underhåll			
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÄL		GRUNDNING		LÄGGNING I
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316	MONTAGE	COLTURA EP FLOORING 8316	Avslipning (vid behov med maskin)	COLTURA EP FLOORING 8316	Avslipning	COLTURA EP FLOORING 8316
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoximassa		Lösningsmedelsfri epoxibeläggning		Lösningsmedelsfri epoxibeläggning
KULÖR	Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		Sigma 911 ljusgrå, alt. enl. avtal		enl.avtal		enligt avtal
GLANS (SS 184184, 60°)					80		80
MÅLNINGSSÄTT	Gummispackel		Stålspackel		Justerbar raka, piggrulle		Justerbar raka eller tandad spacke, piggrulle och eller korthårig mohairrulle
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar Filler - se anm. *		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12 ,4 viktdelar Filler - 31,6 viktdelar		Bas - 56 viktdelar Härdare - 12,4 viktdelar
FÖRTUNNING	ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)		ingen (får ej spådas)
MÅLNINGSS- FÖRHÅLLANDEN temperatur luftfuktighet	min. +15°C max. 80 % RH		min. +15°C max. 80 % RH		min. +15 °C max. 80 % RH		min. +15 °C max. 80 % RH
VOLYMTORRHALT	100%		100%		100%		100%
STRÄCKFÖRMÅGA	ca. 3 m ² /l beroende på underlag				5 - 6 m ² /l berodende på underlag		2 - 3 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhård. 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.
Skyddsöfreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se							

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

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL

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

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

		Vid underhåll				Vid underhåll	
DATA	IMPREGNERING		SPACKLING/HÅLKÅL		GRUNDNING		LÄGGNING I
PRODUKT DATABLAD NR.	COLTURA EP FLOORING 8316	MONTAGE	COLTURA EP FLOORING 8316	Avslipning (vid behov med maskin)	COLTURA EP FLOORING 8316	Avslipning	COLTURA EP FLOORING 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 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
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 ² /l beroende på underlag				5 - 6 m ² /l beroende på underlag		2 - 3 m ² /l
TORKTID (+20°C och 50% RH) gåbar övermålning,min. övermålning,max. genomhårdad	24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om genomhårdad måste ytan ruggas efter 7 dygn		24 timmar 24 timmar om 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 www.sigmafarg.se							

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

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL

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

2.3.4 Teknos

2.3.4.1 Golv

Revision 2007-05-30

Utförandeföreskrifter enligt TBY avsnitt 3.3

BEHANDLINGSTYP

G9a

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

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, PB 107
00370 HELSINGFORS
FINLAND

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

TEKNOS AB

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

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

FÖRBEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

FÖRBEHANDLING EFTER MONTAGE**ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

TEKNOPOX FILL epoxispackel

INERTA 200 epoxibeläggning 2 x 250 µm

Tillsammans 500 µm

Vid underhåll

TEKNISKA DATA	SPACKLING och HÅLKÅL		GRUNDFÄRG (250)	SPACKLING	TÄCKFÄRG (250)
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX FILL epoxispackel	Avslipning av ISPACKLADE ytor (utföres med maskin efter behov)	INERTA 200 epoxibeläggning	TEKNOPOX FILL epoxispackel	INERTA 200 epoxibeläggning
DATABLAD nr.	917		157	917	157
FÄRGTYP	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel		2-komp. Epoxibeläggning	2-komp.lösningssmedelsfritt epoxispackel	2-komp. Epoxibeläggning
KULÖR	ljusgrå		ljusgrå	ljusgrå	ljusgrå
GLANS (SS 18 41 84)	-		blank	-	blank
BRUKSTID vid 23°C	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)		20 min	30-60 min (på golvet) 20-40 min (i kärlet)	20 min
VOLYMTORRHALT / %	100		96 ± 2	100	96 ± 2
BLANDNINGS- FÖRHÅLLANDE	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del		plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del	plastdel 2 vol.delar hårdare 1 vol.del
STRÄCKFÖRMÅGA	-		1,9 m²/l	-	1,9 m²/l
TORKTID vid 23°C					
dammtorr	efter 6 h		efter 4 h	efter 6 h	efter 4 h
tål lätt trafik	efter 16 h		-	efter 16 h	-
övermålning,min.	så snart spacklet stelnat		efter 4 h	så snart spacklet stelnat	efter 4 h
övermålning,max.	efter 1 d		efter 1 d	efter 1 d	efter 1 d
klibbfri	-		efter 12 h	-	efter 12 h
genomhärdad	efter 7 d		efter 7 d	efter 7 d	efter 7 d
FÖRTUNNING	får ej förtunnas		får ej förtunnas	får ej förtunnas	får ej förtunnas
MÅLNINGSSÄTT	stålspackel		2-komp.sprutning	stålspackel	2-komp.sprutning
MÅLNING- FÖRHÅLLANDEN					
temperatur	min. +15°C		min. +15°C	min. +15°C	min. +15°C
luftfuktighet	max. 80 % RH		max. 80 % RH	max. 80 % RH	max. 80 % RH

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, PB 107
00370 HELSINGFORS
FINLAND

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

TEKNOS AB

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

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

2.3.4.2 Vägg

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

Hus AMA 98 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
PRODUKTNAMN	TEKNOPOX AQUA V FILL A	TEKNOPOX AQUA V TIX A	TEKNOPOX AQUA V A
DATABLAD nr.	1199	1200	1201
FÄRGTYP	2-komp. epoxispackel	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		matt	blank
BRUKSTID vid 23°C / h	1.5	2	2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	1	2	4
härddare	1	1	1
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+15	+15	+15
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l	1.5-2.5	4-8	4-9
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h	16	16	24
övermålningsbar, max. / d	3 mån.	7	7
genomtorr / h			
genomhärddad / d	5	7	7
FÖRTUNNING	vatten 0-3%	vatten 0-5%	-
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING		0,017-0,021"	0,015-0,018"
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning	mekanisk uppruggning

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

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

Hus AMA 98 28-5 49 34

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

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

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle+efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

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

Hus AMA 98 38-5 14 34

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

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

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

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

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2010-02-03

BEHANDLINGSTYP**V4****Underlag** :Betong mot glidform**Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**

Hus AMA 98 16-01135

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612 akrylatbaserat spackel		TIMANTTI 60 A 1087 akrylatfärg
FÄRGTYP	ljusgrå		enligt avtal
KULÖR			
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackel		P, R, KS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.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

2010-02-03

BEHANDLINGSTYP**V5****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** :Betong mot skiv- eller brädform

Hus AMA 98 36-0 11 35

Hus AMA 98 26-0 11 35

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612		TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, KS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.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

2010-02-03

BEHANDLINGSTYP**V6****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****BEHANDLING FÖRE MONTAGE:**

- avdämning
- 1 ggr grundning med utspädd akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A
- 1 ggr ispackling med akrylatlatexspackel 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 98 36-0 46 35

Hus AMA 98 16-0 46 35

Hus AMA 98 26-0 46 35

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	min. 2,5/150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	4	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spacking	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.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

2007-05-30

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

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

Underlag :Betong mot glid-, skiv- eller brädform

Hus AMA 98 36-0 00 36

Hus AMA 98 16-0 00 36

Hus AMA 98 26-0 00 36

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

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

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

Underlag :Betong mot glid-, skiv- eller brädform

Hus AMA 98 36-0 00 08

Hus AMA 98 16-0 00 08

Hus AMA 98 26-0 00 08

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60°) BRUKSTID vid 23°C / h BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH % VOLYMTORRHALT i % STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d FÖRTUNNING MÅLNINGSSÄTT * MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			TIMANTTI 60 A 1087 akrylatfärg basfärg 3, färglös 59 +5 80 ca 38 4-10 4 vatten, 0-20% P, R, HS

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

MÅLNINGSBEHANDLING:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 3 516	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		5-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 2 ggr spackling spik-och skruvhål med akrylatlatexspackel TEKNOFILL 5770 A lättspackel
- 1 ggr skarvspackling med akrylatlatexspackel TEKNOFILL 5770 A lättspackel, iläggning remsa
- 2 ggr skarvspackling med akrylatlatexspackel TEKNOFILL 5770 A lättspackel, iläggning remsa
- 1 ggr akrylatlatexgrundfärg, TIMANTTI 3
- 1 ggr akrylatlatexfärg, TIMANTTI 60 A

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 3 516	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		5-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R =Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Revision

2010-02-03

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

Hus AMA 98 56-0 40 10

MÅLNINGSBEHANDLING:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612		TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling		P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.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

MÅLNINGSBEHANDLING:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 3 516	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helt matt	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		5-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P,R,HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Revision

2010-02-03

BEHANDLINGSTYP**V12****Underlag** :Lättbetong tunnfgsblock

Hus AMA 98 28-0 13 44

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

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

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

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

Hus AMA 98 26-0 13 10S

Hus AMA 98 26-0 13 08SP

MÅLNINGSBEHANDLING:

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612		TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel		akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)			59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80		+5 80
VOLYMTORRHALT i %			ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l			2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12		4
FÖRTUNNING	vatten		vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling med stålrika		P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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.**MÅLNINGSBEHANDLING :**

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

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

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat lättspackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	4	4
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackel	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

MÅLNINGSBEHANDLING :

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
Volymtorrhalt i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

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

Hus AMA 98 56-0 00 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

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

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		Diamant 3 516	Diamant 20 530
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmat	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid		1-2	2
FÖRTUNNING		vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 2 ggr spackling spik- och skruvhål med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- iläggning remsa i spackelmassa
- 2 ggr skarvspackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SIORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat lättspackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackel	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

MÅLNINGSBEHANDLING:

- 2 ggr spackling spik- och skruvhål med akrylatlatexspackel SILOLA LF-Medium lättspackel
- 3 ggr skarvspackling med akrylatlatexspackel SILOLA LF-Medium lättspackel
- klistering av Teknos 6291 väv med Dalapro ekonomilim
- 2 ggr akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILOLA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 20	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V20****Underlag** :Betong**Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**

Hus AMA 98 26-0 13 23

MÅLNINGSBEHANDLING:

- i- och skarvspackling med akrylatlatexspackel SILOLA LF- Medium lättspackel
- bredspackling med akrylatlatexspackel SILOLA LF- Medium lättspackel
- limning DIAMANT 3
- vävklister (Färgväv Nordsjö Högstruktur, klister Casco Vinyl o. Väv 3424)
- 2 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILOLA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.		516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helt matt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V30****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** : Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 98 966-3 00 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- 2 ggr. strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V31****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** : Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 98 966-3 04 10

MÅLNINGSBEHANDLING:

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- bredspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- 2 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 20	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	530	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V32****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** : Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 98 966-3 05 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- i- och påspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF -Medium lättspackel
- 2 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SILORA LF 1055	DIAMANT 20 530	DIAMANT 20 530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V33****Underlag:** Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 98 966-3 11 10

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

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- ispackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- bredspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- 2 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 20	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	530	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		halvmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		4-10	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

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.**MÅLNINGSBEHANDLING:**

- tvättning för ommålning och uppskrapning
- ispackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- bredspackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- limning DIAMANT 3
- klstring av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SIORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helt matt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

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.**MÅLNINGSBEHANDLING:**

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- i- och skarvspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- bredspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- limning med Diamant 3
- klistring av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V36****Underlag:** Ommålning av befintlig latexfärg

Hus AMA 98 966-3 16 23

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

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- ispackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- 2 ggr bredspackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- limning med DIAMANT 3
- klistring av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SIORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V37****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** : Ommålning av tidigare målade lackfärgsytor
Hus AMA 98 956-3 00 10**MÅLNINGSBEHANDLING :**

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- 1 ggr. strykning med pensel akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr. strykning med pensel akrylatlatexfärg DIAMANT 20

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OYTakkatie 3, P.O.Box 107
00370 Helsingfors
FINLANDTel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00**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:** Ommålning av tidigare målade lackfärgsytor

Hus AMA 98 956-3 05 23

MÅLNINGSBEHANDLING:

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- i- och påspackling med akrylatlatexspackel SILORA LF-Medium lättspackel
- limning av gammal färg med DIAMANT 3
- klistering av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V39****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag** : Ommålning av tapetserad yta

Hus AMA 98 916-3 04 10

MÅLNINGSBEHANDLING:

- uppskrapning av löst sittande tapet
- ispackling med akrylatlatexspackel SIORA LF-Medium lättspackel
- 1 ggr strykning med alkydemulsionsgrundfärg DIAMANT STOP
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SIORA LF-Medium lättspackel	TIMANTTI STOP	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	725	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	alkydemulsionsgrundfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		5-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	4	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

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** : Ommålning av tapetserad yta

Hus AMA 98 916-3 78 10

MÅLNINGSBEHANDLING:

- uppskrapning av löst sittande tapet
- nedslipning och utspackling av skarvar och kanter med akrylatlatexspackel SILOLA LF-Medium lättspackel
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILOLA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

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

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP**V41****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.****Underlag:** Omklistering med väv och målning på tidigare vävad yta

Hus AMA 98 966-3 10 23

MÅLNINGSBEHANDLING:

- tvättning för ommålning samt uppskrapning
- bredspackling med SILORA LF-Medium lättspackel
- limning av gammal yta med DIAMANT 3
- klistering av Teknos 6291 Högstruktur väv med Dalapro ekonomilim
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 3
- 1 ggr strykning med akrylatlatexfärg DIAMANT 20

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium lättspackel	DIAMANT 3	DIAMANT 20
DATABLAD nr.	1055	516	530
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	halvmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		6-8	4-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d	1-12	1-2	2
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen, www.teknos.se		www.teknos-group.com	
* KS = Konventionell spruta	* HS = Högtrycksspruta	* P = Pensel	* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 506 095 00

TEKNOS AB

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

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

2.3.4.3 *Tak*

Revision

2007-05-30

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

Hus AMA 98 28-5 49 34

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

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

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

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

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision 2010-02-03
Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP

T2

Underlag :Betong mot skivform

Hus AMA 98 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 akrylatlatexspackel TEKNOFILL 5770 A lätt spackel
- 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 skadesomfattning så att färdig yta blir
likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOFILL 5770 A lättspackel 1612	TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %	+5 80	+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT i %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	2,5 kvm motsv. 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärddad / d	1-12 h	4	4
FÖRTUNNING	-	vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLINGSTYP****T3****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 98 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 bestämmes rum för rum beroende på skadesomfattning så att färdig yta blir likvärdig med referensyta.

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.		TIMANTTI 60 A 1087	TIMANTTI 60 A 1087
FÄRGTYP		akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR		vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		59	59
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH %		+5 80	+5 80
VOLYMTORRHALT I %		ca 38	ca 38
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		ca 8	2,5 m² motsvarar 150 µm
TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhärddad / d		4	4
FÖRTUNNING		vatten, 30%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *		P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

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

Hus AMA 98 26-0 00 08

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avdamning
- 1 ggr akrylatlatexfärg TIMANTTI 60 A basfärg 3 färglös penetrerande färglös som sprutas

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

- igengjutningar eller andra betongjusteringar påbättras enligt målningsbehandling före montage

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60°) BRUKSTID vid 23°C / h BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min / °C luftfuktighet, max / RH % STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l TORKTID vid 23°C / RH 50 % slipningstorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomtorr / h genomhårdad / d FÖRTUNNING MÅLNINGSSÄTT * MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR		TIMANTTI 60 A 1087 akrylatfärg Basfärg 3 färglös 59 +5 80 4-10 4 vatten, 0-20% P, R, HS	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad. www.teknos.com			
* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R=Rulle			

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

Revision

2007-05-30

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.**BEHANDLINGSTYP****T5****Underlag** :Betong mot skivform

Hus AMA 98 26-01307

BEHANDLING FÖRE MONTAGE:

- avslipning
- avdamning
- i- och skarvpackling, bredspackling med Dalapro S sprutspackel, sprutbar latexspackel
- grängning med latexspackel Dalapro S sprutspackel

BEHANDLING EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

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

TEKNOS OY

Takkatie 3, P.O.Box 107
00370 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 :

- avslipning
- avdämning
- Tätspackling av elementfogar med akrylatlatexspackel Silora LF-medium lättspackel
- 1 ggr sprutning eller rullning med akrylatlatexfärg BIORA 3 Grund- och Takfärg
- 1 ggr färdigsprutning till full täckning med akrylatlatexfärg BIORA 3 Grund- och Takfärg alternativt 1 ggr rullning

DATA	SPACKEL	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN	SILORA LF-Medium	BIORA 3 Grund- och Takfärg	BIORA 3 Grund- och Takfärg
DATABLAD nr.	lättspackel		
	1055	287	287
FÄRGTYP	akrylatbaserat spackel	akrylatfärg	akrylatfärg
KULÖR	ljusgrå	enligt avtal	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60°)		helmatt	helmatt
BRUKSTID vid 23°C / h			
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas			
hårdare			
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min / °C	+5	+5	+5
luftfuktighet, max / RH %	80	80	80
STRÄCKFÖRMÅGA m2 / l		7-10	7-10
TORKTID vid 23°C / RH 50 %			
slipningstorr / h			
övermålningsbar, min. / h		2	2
övermålningsbar, max. / d			
genomtorr / h	1-12		
genomhårdad / d			
FÖRTUNNING	vatten	vatten, 0-5%	vatten, 0-5%
MÅLNINGSSÄTT *	spackling	P, R, HS	P, R, HS
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING			
AKTIVERING AV TIDIGARE MÅLADE YTOR			

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen, www.teknos.se

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

2007-05-30

BEHANDLINGSTYP

T7

Hus AMA 98 26-0 00 10

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.

Skyddsföreskrift: se varuinformationsblad.

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

Takkatie 3. P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506091

Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

2007-05-30

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP

T8

Underlag : Betong

Hus AMA 98 26-0 00 10

MÅLNINGSBEHANDLING

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

OBS ! Brandskyddsinstallationer får ej målas

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

TEKNOS AB

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

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

Revision 2007-05-30
Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.3, avsnitt 3.3.

BEHANDLINGSTYP**T10**

Underlag : Ommålning av befintlig latexfärg
Hus AMA 98 966-3 05 10

MÅLNINGSBEHANDLING :

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

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen

www.teknos.com

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R=Rulle

TEKNOS OY

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

Tel. +358 9 506091
Fax +358 9 50609500

TEKNOS AB

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

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

2.3.5 Övriga tillverkare

2.3.5.1 *Alcro Färg*



Betongspackel Härdare/Primer är härdare till **Alcro Betongspackel** samt primer. Fyller som namnet antyder två viktiga funktioner. Dels används den som komponent i **Alcro Betongspackel** för att ge en ökad hållbarhet. Härdaren blandas då med spackelpulvret till en effektiv massa för lagning av puts, betong och andra murytor samt utjämning av betonggolv och andra underlag. Dels används den som primer före spackling.

HÄRDARE

BETALNINGSFÖRHÅLLANDE

I liter Härdare blandas med 4 kg Alcro Betongspackelpulver eller I volymdel Härdare blandas med 4 volymdelar Alcro Betongspackelpulver.

PRIMER

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Betongspackel Härdare/Primer fungerar också utmärkt som primer till Alcro Betongspackel. Primerns funktion är att täta underlaget. Om det inte är tillräckligt tätt, kan luft drivas upp ur underlaget på grund av vattensugning. Det kan framkalla kratrar och noppor på ytan. Primern har också en vidhäftningsökande verkan. Primer rekommenderas på alla typer av underlag som ska beläggas med avjämningsmassa eller spackel. Spädes med lika delar vatten.

APPLICERING

VID PRIMNING

1. Stryk primern med mjuk borste på underlaget före avjämning.
2. Mellan primning och läggning skall det gå så lång tid att primern bildar film.

TEKNISK INFORMATION

BINDEMEDEL:	Akrylatemulsion
SPÄDNING:	Vatten
RENGÖRING AV VERKTYG:	Vatten
FÄRGÅTGÅNG:	0,2 liter / kvm och mm tjocklek
BRANDFARLIGHET:	Ej brandfarlig vara

FÖRVARAS FROSTFRITT



Utjämningsmassa för betonggolv och för trägolv föreläggning av mattor m. m. samt för väggar. Används för utjämning och isättning av betong, puts och liknande material såväl inom som utomhus.

Alcro Betongspackel hårdnar snabbt och sjunker ej. Mekaniska och kemiska egenskaper är i de flesta fall överlägsna vanlig betong. Tål övermålning och klistring med produkter som innehåller starka lösningsmedel. Slipning utförs bäst med grovt slippapper efter 2-6 timmars tork.

TEKNISK INFORMATION

BINDEMEDEL:	Cement och speciallatex
SPÄDNING:	Vatten
FÄRGÅTGÅNG:	Ca 2 kg/kvm och mm tjocklek
VERKTYG:	Stålspackel
RENGÖRING AV VERKTYG:	Vatten innan spacklet härdar
TORKTID:	Gångbar ca 2-3 timmar, övermålningsbar ca 12 timmar
KULÖR:	Grå
BRANDFARLIGHET:	Ej brandfarlig vara

FÖRBEHANDLING

Rengör väl från olja och smuts med Delfin Fettlösare och Jerbol Betongets. Löst bundna och mycket sugande ytor bör före spackling primas med Alcro Betongspackel Härdare/Primer spädd med lika delar vatten.

APPLICERING

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

1 liter Alcro Betongspackel Härdare/Primer till 4 kg Alcro Betongspackel eller 1 volymdel Alcro Betongspackel Härdare/Primer till 4 volymdelar Alcro Betongspackel eller till önskad konsistens.

1. Betongspackel appliceras med stålspackel.
2. Lägsta arbetstemperatur + 5 grader.
3. Tunna skikt bör täckas med plastfolie under härdningen.

För aktuell uppdatering:
www.alcro.se



Alcro Färg
08-775 62 00

3 FÄRGSYSTEM – ROSTSKYDDSMÅLNING

3.1 Godkända produkter

Enbart färgprodukter som uppfyller kraven i TBY får användas.

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

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

3.1.1 Satskontrollintyg

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

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

3.2 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.

3.2.1.1 *Begränsningar i användningsområde*

För nedanstående behandlingssystem är dock användningsområdet begränsat:

Beh.-typer

S1 - S4, och S8
från Teknos

S1, S8, S21 och S22
International

S13a och S13b

S13a från
Sigma

Begränsat användningsområde

Är inte godkänd i målningsklass I och II tillhörande
rumskategori: C, C₁, C₂, C₁, C₂, C₃, D och E.

Färgsystemen har begränsningar vid från
underhållsmålning då Intercure 200 inte går att
penselapplicera

Generellt för användning i behållare eller cisterner
med olja eller annan kemikalie skall beständigheten
kontrolleras med färgtillverkare.

Grund- och täckfärgen är inte kulörbeständig.
Är lämplig för användning i dricksvattensystem, men
saknar godkännande från kommun och myndighet.
Är inte godkänd i målningsklass I tillhörande
rumskategori: C, C₁, C₂, C₁, C₂, C₃, D och E.

S13a från Teknos	Är inte godkänd i dricksvattensystem och oljecisterner.
S13b från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I och II. Är lämplig för användning i dricksvattensystem, men saknar godkännande från kommun och myndighet.
S13c	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13d	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S13e från Teknos	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S15, S16	Användningsområdet skall provas från fall till fall.
S17, S18	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S19 från Sigma	Är inte godkänd i målningsklass I och II.
S21, S22	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₁ , C ₂ , C ₃ , D och E.
S23	Är inte godkänd i målningsklass I samt i målningsklass II tillhörande rumskategori: C, C ₁ , C ₂ , C ₁ , C ₂ , C ₃ , 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, Vit

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S2

Leverantör:**International Färg AB**

Grundfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: NCS S 2000-N (SSG 27)

Mellanfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

Mellanfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från grund- och täckfärg)

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S3**Leverantör:****International Färg AB**

Grundfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Mellanfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från täckfärg)

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S4**Leverantör:****International Färg AB**

Grundfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Mellanfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal. (Kulören måste vara skild från täckfärg)

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S5**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg

Interta 51 MIOX A, (vinterhårdare ej godkänd)
Kulör: Röd

Täckfärg

Teknodur 0290 A
Kulör: Enligt avtal

S6**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd, Vit

Täckfärg

Teknodur 0290 A
Kulör: Enligt avtal

S7**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg

Interta 51 MIOX A, (vinterhårdare ej godkänd)
Kulör: Röd

Täckfärg

Teknodur 0290 A
Kulör: Enligt avtal

S8**Leverantör:****International Färg AB**

Bättringsfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg

Intercure 200 EPA214/EPA240

Kulör: Röd

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie

Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A

Kulör: Blågrå

Grundfärg

Inerta Primer 5 A

Kulör: Grå, Röd, Vit

Täckfärg

Teknoplast HS 150 A

Kulör: Enligt avtal

S9**Leverantör:****International Färg AB**

Bättringsfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349

Kulör: Grå

Leverantör:**Sigma Färg AB**

Bättringsfärg

7401 Sigmazinc 109

Kulör: Grå

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A

Kulör: Blågrå

S10**Leverantör:****International Färg AB**

Bättringsfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349

Kulör: Grå

Leverantör:**Sigma Färg AB**

Bättringsfärg

7401 Sigmazinc 109

Kulör: Grå

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A

Kulör: Blågrå

S11**Leverantör:****International Färg AB**Grundfärg samt
bättringsfärgInterzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå**Leverantör:****Sigma Färg AB**Grund samt
bättringsfärg7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**Grundfärg samt
bättringsfärgTeknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

S12**Leverantör:****International Färg AB**Grundfärg samt
bättringsfärgInterzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger 70°C men ej överstiger 400°C används

Interzinc 22 QHA027/QHA028
Kulör: Grågrön**Leverantör:****Sigma Färg AB**Grundfärg samt
bättringsfärg7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Om drifttemperaturen kontinuerligt överstiger +70°C får denna färg inte användas.

Leverantör:**Teknos OY / Teknos AB**Grundfärg samt
bättringsfärgTeknozinc 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. Lämplig för användning i dricksvattensystem. Se 3.2.1.

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**Leverantör: Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg Inerta 200
Kulör: Vit NCS S 0500-N

Täckfärg Inerta 200
Kulör: Vit NCS S 0500-N

OBS! Systemet är ej strålningsresistenstestat, men lämplig för dricksvattensystem. Se 3.2.1.

S13c**Leverantör: ARC Chesterton**

Spackel ARC 858
Kulör: Grå

Grund- och täckkomposit ARC S2 alternativt ARC SD4i
Mellanfärgen skall vara skild från täckfärgen
Kulör: Grå alternativt grön eller blå. Slutkulör enligt avtal

S13d**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Grundfärg

7417 Sigmacover 280
Kulör: Grågrön

Mellanfärg

7951 Sigmashield 420
Kulör: Grå alternativt svart

Täckfärg

7951 Sigmashield 420
Kulör: Grå alternativt svart
(Kulören måste vara skild från mellanfärgen)**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Röd

Mellanfärg

Inerta 165 A
Kulör: Vit. (Kulören måste vara skild från grund-
och täckfärg)

Täckfärg

Inerta 165 A
Kulör: Enligt avtal

S13e**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Täckfärg

Infralit EP8024-00
Kulör: TW-8430 Grå

S14**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Bättringsfärg

Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Grundfärg

Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd, Vit

Täckfärg

Teknodur 0290 A
Kulör: Enligt avtal

S15**Leverantör:****International Färg AB / Akzo Nobel Industrial Coatings AB**

Grundfärg

Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Brandskyddsfärg

Novatherm 4 FR Brandklass R30

	enligt Protega AB:s projekteringsanvisningar Kulör: Enligt avtal
Täckfärg	Pansarol Finish Prod. Nr 118XX Kulör: Enligt avtal
Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknolac Primer 3 Kulör: Röd
Brandskyddsfärg	Teknosafe 100, Brandklass R30 enligt Teknos anvisningar Kulör: Vit
Täckfärg	Teknocryl 90 Kulör: Enligt avtal

S16

Leverantör: **International Färg AB / Akzo Nobel Industrial Coatings AB**

Grundfärg	Interzinc 315 EPA348/EPA349 Kulör: Grå
Brandskyddsfärg	Novatherm 4 FR Brandklass R60 enligt Protega AB:s projekteringsanvisningar Kulör: Enligt avtal
Täckfärg	Pansarol Finish Prod. Nr 118XX Kulör: Enligt avtal
Leverantör:	Teknos OY / Teknos AB
Grundfärg	Teknolac Primer 3 Kulör: Röd
Brandskyddsfärg	Teknosafe 100, Brandklass R60 enligt Teknos anvisningar Kulör: Vit
Täckfärg	Teknocryl 90 Kulör: Enligt avtal

S17**Leverantör: Akzo Nobel Decorative Coatings AB**

Grundfärg Pansarol V Primer
Prod nr xxxxx
Kulör: Grå

Täckfärg Tinova V Täckfärg
Prod nr 381XX
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: International Färg AB

Grundfärg Intersheen 73 MXA 191
Kulör: Aluminiumgrå

Täckfärg Intersheen 54 MF-serie
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 Pansarol Bexur Grund
Prod nr 12159
Kulör: Rödbrun

Mellanfärg Pansarol Finish
Prod. Nr 118XX
Alternativt Ready 90
Prod nr 373XX
Kulör: enligt avtal

Täckfärg Pansarol Finish
Prod nr 118XX,
alternativt vid penselmålning Ready 90
Prod nr 373XX
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**International Färg AB**

Grundfärg

Interprime 106, CPA 106
Kulör: Grå

Mellanfärg

Interlac 658, PNA 043
Kulör: Aluminiumgrå

Täckfärg

Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Grundfärg

7117 Sigmarine 28
Kulör: Rödbrun

Mellanfärg

7117 Sigmarine 28
Kulör: Grå

Täckfärg

7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg

Teknosynt Primer 3
Kulör: Röd

Mellanfärg

Teknosynt Primer 3
Kulör: Grå

Täckfärg

Teknosynt 90
Kulör: Enligt avtal

S19**Leverantör:****Sigma Färg AB**

Grundfärg

7428 Sigmacover 630
Kulör: Ljusgrå

Täckfärg

7428 Sigmacover 630
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****International Färg AB**

Grundfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Röd

Täckfärg

Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Enligt avtal**Leverantör:****Teknos OY / Teknos AB**

Grundfärg Teknoplast HS 150 A
Kulör: TM 328 Grå (NCS S 3500-N)

Täckfärg Teknoplast HS 150 A
Kulör: Enligt avtal

S21

Leverantör: International Färg AB

Bättringsfärg Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Bättringsfärg 7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Grundfärg 7427 Sigmacover 435
Kulör: Grå

Täckfärg 7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Bättringsfärg Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Grundfärg Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd, Vit

Täckfärg Teknosynt 90
Kulör: Enligt avtal

S22

Leverantör: International Färg AB

Bättringsfärg Interzinc 315 EPA348/EPA349
Kulör: Grå

Grundfärg Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Kulör: Vit

Täckfärg Interlac 665, CL- alternativt CZ-serien
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Sigma Färg AB

Bättringsfärg 7401 Sigmazinc 109
Kulör: Grå

Grundfärg 7427 Sigmacover 435
Kulör: Grön

Täckfärg 7240 Sigmarine 49
Kulör: Enligt avtal

Leverantör: Teknos OY / Teknos AB

Grundfärg Teknozinc 90 SE A
Kulör: Blågrå

Mellanfärg Inerta Primer 5 A
Kulör: Grå, Röd, Vit

Täckfärg Teknosynt 90
Kulör: Enligt avtal

S23**Leverantör: Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Grundfärg Pansarol Bexur Grund
Prod nr 12159
Kulör: Rödbrun

Mellanfärg Pansarol Finish
Prod. Nr 118XX
Alternativt Ready 90
Prod nr 373XX
Kulör: enligt avtal

Täckfärg Pansarol Finish
Prod nr 118XX,
alternativt vid penselmålning Ready 90
Prod nr 373XX
Kulör: Enligt avtal

Leverantör:**International Färg AB**

Grundfärg

Interprime 106 CPA106
Kulör: Grå

Mellanfärg

Interlac 658 PNA043
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 90
Kulör: Enligt avtal

S30**Leverantör:****Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Färg

Nordsjö Elementfärg V
Prod Nr. 50787
Kulör: Enligt avtal**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 avtalS31**Leverantör:****Akzo Nobel Decorativ Coatings AB**

Färg

Nordsjö Elementfärg V
Prod Nr. 50787
Kulör: Enligt avtal**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: Askania AB
Leverantör: SP Minerals Oy

Aluminiumoxid

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11126-7.

- a) Aluminiumoxid. Kornstorlek 0,1-3 mm.
Leverantör: AB Norclean
Leverantör: Beijer G & L Oy

Aluminiumsilikat

Blästermedel skall uppfylla SS-EN ISO 11126-4.

- a) Alsil A3. Kornstorlek 0,2-1,4 mm.
Leverantör: Askania 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 Prod Nr. 28199 alt. 10900/10901/10902 användas.

3.3 Behandlingstypsblad

3.3.1 Akzo

Utförandeföreskrifter TBY avsnitt 4.3

Behandlingstyp : S 17

Underlag : varmförzinkat stål

Hus AMA 98 : 76-39362

Målningsbehandling före montage :

Rengöringsgrad 3 enligt Hus AMA 98
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 ² /lit. (vid 60 µm)	5 - 8 kvm / lit.	
Målningssätt:	Strykning, rullning, sprutning	Strykning, rullning, sprutning	
Sprutmunstycke:	0.015"	0.018"	
Förtunning :	Vatten, förtunnas inte	Vatten, förtunnas inte	
Torktid vid 23 C 50% RH			
Genomtorr:	1 timmar	2 timmar	
Övermålningsbar:	2 timmar	2 timmar	
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+5° C	+5° C	
Max. Relativ fukt:	80 % (yttemp.+ 3° C över daggpunkt)	80 % (yttemp. + 3° C över daggpunkt)	
Brandfarlighet:	Ej brandfarlig	Ej brandfarlig	

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

Utförandeföreskrifter TBY avsnitt 4.3

Behandlingstyp : S 18

Underlag : Stål

Målningsbehandling före montage :

Blästring till Sa 2 ½ enl ISO 8501-1, Ytråhet medium enligt SS-EN ISO 8503-2 (G)
Grundmålning med Pansarol Bexur Grund 80 µm torr film
Mellanstrykning med Pansarol Finish 40 µm torr film
Färdigstrykning med Pansarol Finish 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:	Pansarol Bexur Grund	Pansarol Finish *)	Pansarol Finish *)
Produkttyp:	Rostskyddsgrundfärg	Alkydfärg	Alkydfärg
Produktnummer:	12159	118XX	118XX
Kulör:	Röd	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	50 %	48 %	48 %
Sträckförmåga:	C:a 4 m ² / lit (80 µm)	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit
Målningsätt:	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:	8 timmar	12 timmar	12 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)
Brandfarlighet:	Brandklass 2b	Brandklass 2b	Brandklass 2b

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

*) Alternativt vid penselmålning Ready 90

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 Pansarol Bexur Grund till till skiktjocklek 40 µm Större skador slipas med grovt slippapper till ren yta samt ispacklas med Hagmans Stålpast Micro prod.nr.10900 60 µm mellanfärg Pansarol Finish 40 µm täckfärg Pansarol Finish
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:	Pansarol Bexur Grund	Pansarol Finish *)	Pansarol Finish *)
Produkttyp:	Rostskyddsgrundfärg	Alkydfärg	Alkydfärg
Produktnummer:	12159	118XX	118XX
Kulör:	Röd	Enligt avtal	Enligt avtal
Blandningsförhåll:			
Glans:	Matt	Blank	Blank
Volymtorrhalt:	50 %	48 %	48 %
Sträckförmåga:	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit	C:a 8 m ² / lit
Målningsätt:	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:	8 timmar	12 timmar	12 timmar
Kemisk resistent:			
Målningsbetingelser:			
Min. Temperatur:	+ 5°C	+ 5°C	+ 5°C
Max. Relativ fukt:	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)	85 % (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)
Brandfarlighet:	Brandklass 2b	Brandklass 2b	Brandklass 2b

Skyddsföreskrifter : www.nordsjo.se

*) Alternativt vid penselmålning Ready 90

3.3.2 Chesterton



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

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring, dammsug eller tvätta med ARC 204 eller 205 lösningsmedelbaserat tvättmedel om tillåtet.

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, ARC Produktdatablad samt Applikationsmanual ARC Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

ARC 858 Grå	0,5 - 19 mm
ARC 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 Kompositer

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN DATABLADS NAMN	ARC 858 ARC 858	ARC SD4i ARC SD4i	ARC SD4i ARC SD4i
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
KULÖR	Grå	Grå/Blå	Grå/Blå
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Halv blank	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE vikt: Del A Del B	4 1	2,5 1	2,5 1
REK. FILM TJOCKLEK våtfilm tjocklek / µm torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm 0,5 - 19 mm	250 250	250 250
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH klibbfri (timmar) lätt belastning (Drying rec) (timmar) full belastning (timmar) överbeläggning, min (timmar) överbeläggning, max (timmar) full kemisk motståndskraft (timmar) aktivering efter max. överbelägg. tid	2 3,5 20 2 3,5 36 Mekanisk uppruggning	3 10 24 2 20 48 Mekanisk uppruggning	3 10 24 2 20 48 Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	KS,HS,P,R,PC	KS,HS,P,R,PC
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY		380 -535 µm	380 - 535 µm
BELÄGGNINGSMILJÖ temperatur, min. °C (1) rel. luft fuktighet, max. RH %	+15 < 80	+15 < 80	+15 < 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositer"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

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

* KS = konventionell spruta

*PC = två komponent spruta

* HS = luftlös spruta

* P = pensel

* R = rullning + utjämning med borste

A.W. Chesterton Company - ARC Division

Middlesex Industrial Park

225 Fallon Road

Stoneham, MA 02180-9101 USA

Tel. 1-978-469-6666

Fax. 1-978-469-6785

www.chesterton.com

www.arc-composites.com

Rev: 20081015



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

FÖRBEHANDLING AV YTA:

- Blästring till Sa3 (standard ISO 8501-1).
- Profildjup: 75 - 125 mikrometer.
- Efter blästring tvätta med ARC 204 eller 205 lösningsmedelbaserat tvättmedel

Behandlingarna skall utföras enligt TBY, Kap.4 par 4.3, ARC Produktdatablad samt Applikationsmanual ARC Kompositer.

BEHANDLINGSTYP

S13c

VID BELÄGGNING

Torrfilms tjocklek

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 Kompositer

TEKNISKA DATA	SPACKEL	FÖRSTA SKIKT	ANDRA SKIKT
PRODUKT NAMN	ARC 858	ARC S2	ARC S2
DATABLADS NAMN	ARC 858	ARC S2	ARC S2
BELÄGGNINGSTYP	Keramisk-epoxy komposit spackel	Keramisk-epoxy komposit beläggning	Keramisk-epoxy komposit beläggning
KULÖR	Grå	Grå/Grön	Grå/Grön
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	Halv blank	Blank	Blank
Brukstid vid +25°C	1 kg - 30 min	12 kg - 15 min	12 kg - 15 min
TORRHALT	100	100	100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
vikt: Del A	4	2,3	2,3
Del B	1	1	1
REK. FILM TJOCKLEK			
våtfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
torrfilm tjocklek / µm	0,5 - 19 mm	250	250
STRÄCKFÖRMÅGA m² / L	1 vid 1 mm.	4 vid 250 µm	4 vid 250 µm
TORKTID vid +25°C / 50 % RH			
klibbfri (timmar)	2	2	2
lätt belastning (Drying rec) (timmar)	3,5	10	10
full belastning (timmar)	20	24	24
överbeläggning, min (timmar)	2	2	2
överbeläggning, max (timmar)	3,5	20	20
full kemisk motståndskraft (timmar)	36	48	48
aktivering efter max. överbelägg. tid	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning	Mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas	Får ej förtunnas
APPLIKATIONS METODER	Spackel spade	KS,HS,P,R,PC	KS,HS,P,R,PC
SPRUTMUNSTYCKE FÖR LUFTLÖS SPRAY		380 -535 µm	380 - 535 µm
BELÄGGNINGSMILJÖ			
temperatur, min. °C (1)	+15	+15	+15
rel. luft fuktighet, max. RH %	< 80	< 80	< 80
GENERELLA RIKTLINJER	Se bifogad "Appliceringsmanual ARC Kompositer"		

Säkerhetsföreskrifter: Se säkerhetsdatablad.

Erhålls från lokal ARC distributör.

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

* KS = konventionell spruta

*PC = två komponent spruta

* HS = luftlös spruta

* P = pensel

* R = rullning + utjämning med borste

A.W. Chesterton Company - ARC Division

Middlesex Industrial Park

225 Fallon Road

Stoneham, MA 02180-9101 USA

Tel. 1-978-469-6666

Fax. 1-978-469-6785

www.chesterton.com

www.arc-composites.com

Rev: 031202

3.3.2.1 *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 250-375 μ 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 och sulfater 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.
Föroreningsnivån skall inte överskrida 100 mg / m² för sulfater och klorider.
Om möjligt bör nivån underskrida 50 mg / m² för klorider.
- 6.3.3 Närvaro av organiska och kolvätebaserade föroreningar så som - men ej begränsad till - petroleumbaserade oljor och fetter skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut jämnt om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Organiska kolväten kan även verifieras visuellt genom att belysa ytan med en lågfrekvent ultraviolett ljuskälla. Kolvätesamlingar kommer att fluorescera.
Dessa föroreningar måste avlägsnas med ett vattenbaserat emulgerbart tvättmedel och sköljningar med färskt vatten. Avslutande ångtvätt är ett krav.
Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.4 Närvaro av syntetiskt baserade olösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - syntetiska oljor skall verifieras. Utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Kontakta tillverkaren av beläggningsmaterialet för specifika rengöringsinstruktioner baserat på den misstänkta typen av förorening.
Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.5 Närvaro av mikrobiologiska föroreningar (MIC) så som - men ej begränsat till - sulfatreducerande bakterier och andra anaerobiska bakterier skall verifieras

med passande odlingar vid ett kvalificerat vattenkemiskt laboratorium. Om MIC inducerade bakterier är verifierade, är rekommenderad rengöringsmetod att endera tvätta ytan med en 4% väteperoxidlösning (H₂O₂) följt 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	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 yttjämnhet. 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 yttjämnhet. 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 m².

7.3 Sprutapplicering ARC SD4i.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning i tvåkomponentsprutan för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

7.3.1 Före användning skall sprututrustningen vara rengjord med lösningsmedel och vara torr. Använd nödvändig luftvolym för rätt funktion skall uppnås. Överlappa med 50% vid varje sprutning. Oregelbundna ytor och kanter skall förmålas. Rekommenderad utrustning:

Tvåkomponentssprutning

- Luftfri pump 68:1 eller mer med in-line värme element (>55°C)
- Blandningsförhållande 2,0:1 (A:B)
- Slang för del A skall vara 6 mm ID (>55°C)
- Slang till del B skall vara 6 mm ID (>55°C)
- "Heavy Duty" luftfri sprutpistol, självrensande munstycke 415-621
- Tryck 175-210 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 40-1 eller mer
- Slang 6 till 9 mm ID och inte längre än 10 m
- "Heavy Duty" luftfri sprutpistol, självrensande munstycke 415-621
- Tryck 175-210 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 75-125µ tjocklek. Efter första sprutslaget skall ett andra sprutslag appliceras med rät vinkel mot det första. Ytterligare sprutslag kan appliceras tills första skiktets våtfilms tjocklek uppnåts.

Sprutpistolen skall vara i rät vinkel mot ytan som skall sprutas samt vara 30-40 cm från ytan.

Nästa skikt påbörjas 2 timmar efter att underliggande färdigställts.

7.3.3 Mät och dokumentera våtfilms tjocklek med en avläsning varje m².

- 7.4 Flerskikts appliceringar med ARC SD4i är möjligt utan ytterligare ytpreparering förutsatt att övre skiktet är applicerat innan underliggande skikt har nått ”lätt belastning” i sin härdningsprocess enligt ARC SD4i produktdatablad. Om detta har passerats måste produkten 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 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 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 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.	Förbehandlin ¹ g 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 170-380 μ per skikt. ARC S2 kan portäthetstestas genom högspänningsmetoden. ARC S2 kan appliceras både på förbehandlad metall och ARC 858.

ARC 858 är en produkt, framställd för att appliceras med spackel. Rekommenderad tjocklek är 0.5-19 mm per skikt. Specifika användningsområden är metallytor som behöver återbyggas.

ARC 858 kan appliceras både på förbehandlad metall och andra ARC material.

2. PRODUKTDATABLAD

Följande dokument är en del i appliceringsspecifikationen och är hänvisad till endast genom titeln eller beteckningen. Dokumenten är användbara till den grad indikerad av given referens.

- 2.1 Chestertons produktdatablad
ARC S2
ARC 858

3. PRODUKTKONTROLL OCH AVFALLSHANTERING

Detta stycke beskriver den rätta lagringen av ARC produkterna vid en applicering. Stycket förklarar också den rätta avfallshanteringen vid applicering och inkluderar – men ej begränsat till – produktförpackning, blästermaterial, trasor och penslar.

- 3.1 Lagringstiden för ARC produkterna beror på lagringstemperatur, dock max. 2 år. Alla produkter skall lagras på rätt sätt för att undvika förstörelse förorsakad av hantering.
- 3.2 Före användning av alla ARC produkter skall batch numren dokumenteras på föreskriven blankett D.117. Produktkontroll skall ske enligt kapitel 12.3 i TBY.
- 3.3 Avfall inkluderat – men ej begränsat till – använt blästermedel, gammal färg, ytföroreningar samt rengöringskemikalier skall hanteras enligt lagar och föreskrifter.

4. UTBILDNING OCH CERTIFIERING PERSONAL

För att möjliggöra bästa kvalitet skall alla arbeten utföras av certifierad personal och företag, för kompositmaterial.

- 4.1 Personal som skall utföra kompositarbeten skall vara godkänd av ansvarig lokal Chesterton ARC Manager.

5. APPLICERINGSMILJÖ OCH KONTROLL

Vid arbetsmomenten förbehandling, applicering och härdning måste miljön där arbetet utföres kontrolleras noggrant. Viktigt att kontrollera är relativ fuktighet, daggpunkt, temperatur på objekt och i luften. Dessa parametrar kontrolleras periodvis under arbetets gång och dokumenteras på blankett D.100 i TBY.

- 5.1 När behov uppstår p.g.a för hög luftfuktighet skall avfuktare för att torka luften användas. Dessa skall dimensioneras så att luften kan utbytas i arbetsområdet tre gånger per timma. Avfuktningen skall klara att hålla metallen utan återrostning i minimum sex timmar efter att blästerarbetet avslutats.
- 5.2 I specifika miljöer (hög luftfuktighet och låg temperatur) kan aminutfällning bildas på produktytan under härdning. Denna utfällning kan försvaga vidhäftningen mellan skikten. Maximal relativ luftfuktighet som kan tolereras under applicering är följande:

Ytemperatur	Relativ luftfuktighet (RH)
16-20°C	<55%
21-25°C	<70%
26-31°C	<75%
32-38°C	<80%

6. FÖRBEHANDLING OCH KONTROLL

Alla ytor skall prepareras på ett säkert och fackmannamässigt sätt för att åstadkomma föreskriven behandling.

- 6.1 Före start av ytpreparering, krävs en förinspektion av ytans kondition för att fastställa optimala sättet och sekvenserna av ytprepareringen som ska följas.

SS EN ISO 12944-3 "Korrosionsskydd av stålstrukturer genom målning - Del 3: Konstruktionsutformning" är den standard för att identifiera kvalitén på svetsar, vinkelfästbyglar, förband, anslutningar och konstruktionselement. SS-EN ISO 8501-1 (SIS 05 59 00) "Pictorial surface preparation standard for painting steel surfaces" skall användas för att fastställa den initiala ytbehandlingens kondition.

- 6.2 Ytbehandling och renhet.

6.2.1 Om inga kemiska föroreningar kan misstänkas kan en inledande sandblästring genomföras. Tryckluften för blästringssystemet ska ha kapacitet att generera fukt- och oljefri luft med ett minsta tryck om 6,5 bar vid blästringsmunstycket. Testa tryckluftsystemets renhet vid början av varje skift och för varje kompressorsystem som används. Rikta tryckluften mot en ren vit bit av skrivunderlägg som hålls 0,5 meter från luftutloppet. Efter minimum två minuter inspekteras skrivunderlägget efter spår av fukt och oljeföroreningar.

Om det finns, vidta åtgärder för att eliminera problemet (t ex rena, byt ut eller lägg till fukt- och oljefällor, rensa ledningar etc.). Om luften består provet kan den användas.

- 6.2.2 Det valda blästermedlet skall verifierat vara fritt från olösliga föroreningar så som olja eller fett. Inspektera blästermedlet genom att ta ett representativt prov av 100 mg / kg och placera det i en hink med 4 liter färskt vatten. Inspektera efter oljefilm och överdrivna mängder damm.
- 6.2.3 Det valda blästermedlet ska kunna generera en renhetsnivå som svarar mot SS-EN ISO 8501-1 Sa 3 med ett profildjup på 75 till 125 µm.

6.3 Kemisk förorening.

- 6.3.1 Om kemisk förorening misstänks skall ytan inspekteras, eftersom det kan påverka vidhäftningen. Passande rengöringsprocedur skall användas. Ta bort föroreningarna till en acceptabel nivå.
- 6.3.2 Närvaro av vattenlösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - klorider och sulfater 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.
Föroreningsnivån skall inte överskrida 100 mg / m² för sulfater och klorider.
Om möjligt bör nivån underskrida 50 mg / m² för klorider.
- 6.3.3 Närvaro av organiska och kolvätebaserade föroreningar så som - men ej begränsad till - petroleumbaserade oljor och fetter skall verifieras med utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut jämnt om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Organiska kolväten kan även verifieras visuellt genom att belysa ytan med en lågfrekvent ultraviolett ljuskälla. Kolvätesamlingar kommer att fluorescera.
Dessa föroreningar måste avlägsnas med ett vattenbaserat emulgerbart tvättmedel och sköljningar med färskt vatten. Avslutande ångtvätt är ett krav.
Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.4 Närvaro av syntetiskt baserade olösliga föroreningar så som - men ej begränsad till - syntetiska oljor skall verifieras. Utrustning i överensstämmelse med ASTM F 22 "Test Method for Hydrophobic Surface Films by Water-Break Test", där en droppe rent vatten placeras på ytan och droppen flyter ut om ytan är ren eller bildar en pärla om ytan är hydrofobisk (förorenad). Annan likvärdig test kan användas.
Kontakta tillverkaren av beläggningsmaterialet för specifika rengöringsinstruktioner baserat på den misstänkta typen av förorening.
Ytspänningen skall vara sådan att testvattnet inte bildar pärlor på ytan.
- 6.3.5 Närvaro av mikrobiologiska föroreningar (MIC) så som - men ej begränsat till - sulfatreducerande bakterier och andra anaerobiska bakterier skall verifieras

med passande odlingar vid ett kvalificerat vattenkemiskt laboratorium. Om MIC inducerade bakterier är verifierade, är rekommenderad rengöringsmetod att endera tvätta ytan med en 4% väteperoxidlösning (H₂O₂) följd av en sköljning med avsaltat vatten eller att exponera ytan för pastöriseringsånga vid en minimum temperatur av 94°C under 5 sekunder.

- 6.3.6 Ph värdet för den yta som skall beläggas, ska verifieras att inte vara mer än en punkt under eller två punkter över neutralt sköljvatten. Följ ASTM D 4262 "Test Method for Chemically Cleaned or Etched Concrete" modifierad för stålytor.

6.4 Vänt läge – Inspektion av ytan för godkännande för beläggning.

Följande tester och kriterier måste mötas före applicering tillåts fortsätta:

Test	Metod	Specifika gränser
Profilmätning	ISO 8503-5	75-125µm
Relativ fuktighet (RH)	ISO 4677-2	Ref. kapitel 5.2
Daggpunkt (DP)		Ytans temp >3 °C över DP
Ytans renhet	ISO 8501-1	Sa 3
Ph	ASTM D 4262	6-9
Renhet	Vattendropptest (ASTM F 22)	Inga synliga vattendroppar

7. BLANDNING OCH APPLICERING

Varje produkt har en rekommenderad minimum, nominell och maximal torr tjocklek per skikt.

Produkt	Nominell	Minimum	Maximum
ARC 858	3.0 mm	0.5 mm	19 mm
ARC 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 yttjämnhet. 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 yttjämnhet. 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 m².

7.3 Sprutapplicering ARC S2.

Produkten skall lagras i en temperatur av 21-32°C åtminstone 24 timmar innan användning. Omrör del A och del B enskilt före hopblandning i tvåkomponentsprutan för att återställa eventuell sedimentering av förstärkningsmaterialen.

7.3.1 Före användning skall sprututrustningen vara rengjord med lösningsmedel och vara torr. Använd nödvändig luftvolym för rätt funktion skall uppnås. Överlappa med 50% vid varje sprutning. Oregelbundna ytor och kanter skall förmålas. Rekommenderad utrustning:

Tvåkomponentssprutning

- Luftfri pump 35:1 eller mer med in-line värme element (>55°C)
- Blandningsförhållande 2,0:1 (A:B)
- Slang för del A skall vara 6 mm ID (>55°C)
- Slang till del B skall vara 6 mm ID (>55°C)
- "Heavy Duty" luftfri sprutpistol, självrensande munstycke 415-621
- Tryck 175-210 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 40-1 eller mer
- Slang 6 till 9 mm ID och inte längre än 10 m
- "Heavy Duty" luftfri sprutpistol, självrensande munstycke 415-621
- Tryck 175-210 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 75-125µ tjocklek. Efter första sprutslaget skall ett andra sprutslag appliceras med rät vinkel mot det första. Ytterligare sprutslag kan appliceras tills första skiktets våtfilms tjocklek uppnåts.

Sprutpistolen skall vara i rät vinkel mot ytan som skall sprutas samt vara 30-40 cm från ytan.

Nästa skikt påbörjas 2 timmar efter att underliggande färdigställts.

7.3.3 Mät och dokumentera våtfilms tjocklek med en avläsning varje m².

- 7.4 Flerskikts appliceringar med ARC 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 / μm . Där porer hittas märks dessa ut. Dokumentera resultaten på blankett D.112 i TBY samt vid behov på schematisk karta.
 - 9.3.2 Upptäckta genomslag skall åtgärdas.
 - 9.3.3 Ge varje reparationsområde härdningstid motsvarande ”full belastning” innan ny 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.

3.3.3 International

Förbehandling: Utförandeföreskrifter enl TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G) Underhållsmålning med finishkrav: Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid handmålning.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 40 µm 2:a skikt med mellanfärg 60 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap. 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 3:e skikt med täckfärg 80 µm 4:e skikt med täckfärg 80 µm Totalt skikt 260 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intercure 200 EPA214/EPA240	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	3	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
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 ² /lit	17,25	11,16	4,12
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	1	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	KS,HS	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002001

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. (Vid varmförzinkat underlag endast lätt svep-blästring till ytprofil fin enl ISO 8503-2 (G).) Då porsökning föreskrives skall denna ske enl TBY, punkt 7.2.4.6.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 Totalt skikt 300 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JD101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	66	66	66
Kulör	NCS S 2000-N	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	45-60	45-60	45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	151	151	151
- torrt µm	100	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	6,6	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	6	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	4	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	6	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002002

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation.
 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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 40 µm 2:a skikt med täckfärg 100 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 3:e skikt med täckfärg 100 µm Totalt skikt 240 µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	66	66
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	45-60
Rek skikttjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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.
 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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm 2:a skikt mellanfärg 100 µm 3:e skikt täckfärg 100 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Totalt skikt 240 µm
---	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	4	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	66	66
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	45-60
Rek skikttjocklek - vått µm	58	151	151
- torrt µm	40	100	100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	6,6	6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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.
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applivering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: Maj 2007

<p>Förbehandling:</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>Underhållsmålning med finishkrav:</p> <p>Använd Intertuf 127 även som mellanfärg vid handmålning.</p>	<p>Skikt före montage:</p> <p>Varmförzinkat enl SS-EN ISO 1461 Kont. varmförzinkad tunnplåt enligt ASTM A 525 M Beläggningssvikt 275 gr/m² . Dubbelsida (sendzimirförzinkad plåt)</p> <p>Efter montage eller underhållsmålning:</p> <p>Bättring av ev skador, se kapitel 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.</p> <table> <tr> <td>1:a skikt grundfärg</td><td>60 µm</td></tr> <tr> <td>2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt</td><td>200 µm</td></tr> <tr> <td>Totalt skikt</td><td>260 µm</td></tr> </table>	1:a skikt grundfärg	60 µm	2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt	200 µm	Totalt skikt	260 µm
1:a skikt grundfärg	60 µm						
2:a skikt täckfärg, fördelat på minst 2 skikt	200 µm						
Totalt skikt	260 µm						

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intercure 200 EPA214/EPA240	Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4	3	4
(volymdelar) - härdare	1	1	1
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	2
Volymtorrhalt, volym %	69	67	66
Kulör	Grå	Röd	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	45-60
Rek skiktjocklek - vått µm	101	90	303
- torrt µm	70	60	200
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85	11,16	3,3
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	2	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	1	4
- övermålningsbar efter min, tim	2	1	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	7
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	KS,HS	KS,HS,P,R
Målningsförhållande (yttemperatur min 3°C över daggpunkt)			
- min luft- och objekttemp	+ 15°C	+ 15°C	+ 15°C
- max relativ fuktighet RH %	80 %	80 %	80 %

DOK0/KJ/Lan/KJ002008

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*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: Maj 2007

Förbehandling: Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning.	Före montage: Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461 Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Totalt skikt
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstim (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	101		
- torrt µm	70		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		
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.
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: Maj 2007

Förbehandling: Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Ev. skador i förzinkningen bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning.	Före montage: Varmförzinkat enligt SS-EN ISO 1461. Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg och golvfärg. Totalt skikt: (Bättringsfärg) 70 µm
--	--

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - hårdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	101		
- torrt µm	70		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	9,85		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhårdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		
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.
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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3 Ev. skador bättringsmålas med Interzinc 315 till skiktjocklek lika med specificerad grundfärg.	Före montage: 1:a skikt med grundfärg 40 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Grund- och täckmålning med omgivande tak-, vägg- och golvfärg. Totalt skikt 40 µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349		
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		
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.
 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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm Efter montage eller underhållsmålning: Ev skador bättringsmålas med ¹⁾ zinkepoxi till en skiktjocklek av 40 µm. Totalt skikt 40 µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	+70°C - 400°C	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Interzinc 22 QHA027/QHA028	
Blandningsförhållande – bas	4	3,17	
(volymdelar) - härdare	1	1	
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	4	
Volymtorrhalt, volym %	69	63	
Kulör	Grå	Grågrön	
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	
Rek skiktjocklek - vått µm	58	63	
- torrt µm	40	40	
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	15,75	
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	1	
- hanterbar (drying recorder) tim	1	10 min	
- övermålningsbar efter min, tim	2	OBS! Se nedan	
- övermålningsbar efter max, tim	-	OBS! Se nedan	
- genomhärdad efter, dygn	7	OBS! Se nedan	
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA803 max 10%	
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem, för Interzinc 22, se tekniskt datablad.

¹⁾**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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Brandskyddsmålning för brandklass R30, enligt respektive fabrikants anvisningar.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm Novatherm 4FR Brandklass R30 Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Enl brandskyddsdimensionering Se datablad för Novatherm 4 FR från Protega AB.	
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - hårdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhårdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		
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.
 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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Brandskyddsmålning för brandklass R60, enligt respektive fabrikants anvisningar.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm Novatherm 4FR Brandklass R60 Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kap 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6 Totalt skikt enl. brandskyddsdimensionering µm
---	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Enl brandskyddsdimensionering. Se datablad för Novatherm 4 FR från Protega AB.	
Blandningsförhållande – bas	4		
(volymdelar) - härdare	1		
Brukstimid (23°C, 50 % RH) tim	2		
Volymtorrhalt, volym %	69		
Kulör	Grå		
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		
Rek skiktjocklek - vått µm	58		
- torrt µm	40		
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25		
Torktid (23°C, 50 % RH)	2		
- hanterbar (drying recorder) tim	1		
- övermålningsbar efter min, tim	2		
- övermålningsbar efter max, tim	-		
- genomhärdad efter, dygn	7		
Spädningsmedel	GTA220 max 10%		
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		
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.
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: Maj 2007

<p>Förbehandling:</p> <p>Rengöringsgrad 3, enligt Hus AMA 98. Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.</p> <p>Vid underhålls- eller bättringsmålning av eventuella skador i zinkskiktet eller svetsar, skall behandlingssystem S9 användas. Men om inte blästring får eller kan användas skall Interzinc 421 CPA 800 appliceras på dessa ytor.</p>	<p>Före montage:</p> <p>1:a skikt grundfärg 60 µm</p> <p>2:a skikt täckfärg 40 µm</p> <p>Efter montage eller underhållsmålning:</p> <p>Bättring av ev skador, se kap. 4, Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6.</p> <p>Totalt skikt 100 µm</p>
---	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intersheen 73 MXA 191		Intersheen 54 MF-serien
Blandningsförhållande – bas	-		-
(volymdelar) - hårdare	-		-
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	-		-
Volymtorrhalt, volym %	43		34
Kulör	aluminium		Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5		25-40
Rek skikttjocklek - vått µm	140		118
- torrt µm	60		40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	7,16		8,5
Torktid (23°C, 50 % RH)	16		16
- hanterbar (drying recorder) tim	6		8
- övermålningsbar efter min, tim	6		8
- övermålningsbar efter max, tim	-		-
- genomhårdad efter, dygn	Enl datablad		Enl datablad
Spädningsmedel	GTA004 max 5%		GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		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/KJ002017

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation.
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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1 Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 60 µm 2:a skikt mellanfärg 60 µm 3:e skikt täckfärg 40 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Totalt skikt 160 µm
--	--

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interprime 106 CPA106	Interlac 658 PNA043	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	-	-	-
(volymdelar) - härdare	-	-	-
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	-	-	-
Volymtorrhalt, volym %	53	53	48
Kulör	Grå	Aluminiumgrå	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	>85
Rek skikttjocklek - vått µm	113	113	83
- torrt µm	60	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	8,83	8,83	12
Torktid (23°C, 50 % RH)	8	16	6
- hanterbar (drying recorder) tim	8	16	6
- övermålningsbar efter min, tim	16	24	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	3	3	3
Spädningsmedel	GTA004 max 5%	GTA004 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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/KJ002018

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation.
 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: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 100 µm 2:a skikt täckfärg 100 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Totalt skikt 200 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Intertuf 127 JDA101/JD-serie		Intertuf 127 JDA101/JD-serie
Blandningsförhållande – bas	4		4
(volymdelar) - härdare	1		1
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 skikttjocklek - vått µm	151		151
- torrt µm	100		100
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	6,6		6,6
Torktid (23°C, 50 % RH)	6		6
- hanterbar (drying recorder) tim	4		4
- övermålningsbar efter min, tim	6		6
- övermålningsbar efter max, tim	-		-
- genomhärdad efter, dygn	7		7
Spädningsmedel	GTA220 max 5%		GTA220 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R		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.
 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: Maj 2007

Förbehandling:	Före montage:
Avfetta med alkaliskt tvättmedel och emulsion. Lätt blästring av ytan (avverkning max 5 µm). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.4. Skador i metallbeläggningen >1 dm ² bättringsmålas med Interzinc 315 till torrsikt lika med specificerad beläggningstjocklek samt grundmålas med Intertuf 127 i 20µm.	1:a skikt grundfärg 60 µm
	Efter montage eller underhållsmålning:
	Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Vid ev spackling se TBY, kap 4, avsnitt 4.3.5.2, behandlingstyp S21.
	2:a skikt täckfärg 40 µm
	Totalt skikt 100 µm

TEKNISKA DATA	Bättringsfärg	Grundfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	4	4	-
(volymdelar) - härdare	1	1	-
Bruktid (23°C, 50 % RH) tim	2	2	-
Volymtorrhalt, volym %	69	66	48
Kulör	Grå	Vit	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	45-60	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	-	91	83
- torrt µm	-	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	Enl spec	11,0	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	6
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	5 Dygn	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	3
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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/KJ002021

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applicering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: Maj 2007

Förbehandling: Blästring till Sa 2½ enligt ISO 8501-1. Ytprofil Medium enligt ISO 8503-2 (G). Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.4.	Före montage: 1:a skikt grundfärg 40 µm 2:a skikt mellanfärg 60 µm Efter montage efter underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. 3:e skikt täckfärg 40 µm Totalt skikt 140 µm
--	---

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interzinc 315 EPA348/EPA349	Intertuf 127 JDA101/JD-serie	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	4	4	-
(volymdelar) - härdare	1	1	-
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 skiktthöjlek - vått µm	58	91	83
- torrt µm	40	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	17,25	11,0	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	2	6	6
- hanterbar (drying recorder) tim	1	4	6
- övermålningsbar efter min, tim	2	6	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	5 Dygn	-
- genomhärdad efter, dygn	7	7	3
Spädningsmedel	GTA220 max 10%	GTA220 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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/KJ002022

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation: www.international-pc.com
 Övermålningstider ovan avser sammansatt färgsystem.

*Applisering: KS = Konventionell spruta, HS = Högtrycksspruta, P = Pensel, R = Rulle + efterslätning med pensel.

International Färg AB

Box 44
 424 44 ANGERED

Tel: +46 31 92 85 00
 Fax: +46 31 92 85 56

Utgåva: Maj 2007

Förbehandling: Förbehandlingen utföres före och efter montage enligt TBY, kap 4, avsnitt 4.3. Avfettning med alkaliskt tvättmedel eller emulsion. Skador som inte erfordrar spackling bättringsmålas med Interprime 106 CPA 106 till skiktjocklek 40 µm.	Före montage: Grundmålad enligt fabrikantens standard. 1:a skikt grundfärg på skadade ytor 40 µm Efter montage eller underhållsmålning: Bättring av ev skador, se kapitel 4, punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6. Ev. spackling. 2:a skikt mellanfärg 60 µm 3:e skikt täckfärg 40 µm Totalt skikt exkl fabriksmålning 100 resp 140 µm
---	---

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres.
Se krav i TBY, kapitel 4.

TEKNISKA DATA	Grundfärg	Mellanfärg	Täckfärg
Produktnamn	Interprime 106 CPA106	Interlac 658 PNA043	Interlac 665 CL el. CZ-serien
Blandningsförhållande – bas	-	-	-
(volymdelar) - härdare	-	-	-
Brukstid (23°C, 50 % RH) tim	-	-	-
Volymtorrhalt, volym %	53	53	48
Kulör	Grå	Aluminiumgrå	Enligt avtal
Glans (SS 184184, 60°) enhet	0-5	0-5	>85
Rek skiktjocklek - vått µm	67	113	83
- torrt µm	40	60	40
Sträckförmåga teoretiskt m ² /lit	13,25	8,83	12,0
Torktid (23°C, 50 % RH)	8	16	6
- hanterbar (drying recorder) tim	8	16	6
- övermålningsbar efter min, tim	16	24	6
- övermålningsbar efter max, tim	-	-	-
- genomhärdad efter, dygn	3	3	3
Spädningsmedel	GTA004 max 5%	GTA004 max 5%	GTA004 max 5%
*Appliceringsmetod	KS,HS,P,R	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/KJ002023

Anm: Skyddsföreskrifter, se datablad och varuinformation.
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: Maj 2007

3.3.4 Sigma

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 9****Utförandeföreskrifter enligt TBY kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Se kap. 4 punkt 4.3.2 resp. 4.3.3

Sigmarite Zinc Primer används för bättring av ev. skador i varmförzinkningen till skiktjocklek lika spec. varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Varmförzinkning enl. SS-EN ISO 1461

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

SIGMAZINC 109µm lika med vfzTotalt: µm lika med VFZ

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 10****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Se kap. 4 punkt 4.3.2 resp. 4.3.3

Sigmazinc 109 används för bättring av ev. skador i varmförzinkningen till skiktjocklek lika spec. varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Varmförzinkning enl. SS-EN ISO 1461

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**SIGMAZINC 109** μm lika med vfzTotalt μm lika med VFZ

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 11****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

SIGMAZINC 109**1 x 40 µm****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**SIGMAZINC 109****(1 x 40 µm)****(bättringsfärg)**Totalt **40 µm**

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

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

2008-09-29

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:****SIGMAZINC 109****(1 x 40 µm)****(bättringsfärg)**Totalt **40 µm**

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S13a****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 3 enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet grov enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMAGUARD CSF 650****SIGMAGUARD CSF 650**

Torrfilmstjocklek

1 x 250 µm**1 x 250 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av event. skador, se kap 4 punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

Då porsökning förekrivs skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **500 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAGUARD CSF 650 7443		SIGMAGUARD CSF 650 7443
FÄRGTYP	Lösningsmedelsfri epoxi		Lösningsmedelsfri epoxi
KULÖR	Rosa		Grön
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	90		90
BRUKSTID vid +20°C /h	1		1
VOLYMTORRHALT / %	100		100
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	4		4
hårdare	1		1
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskikt tjocklek / µm	250		250
torrsikt tjocklek / µm	250		250
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	4		4
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	16		16
övermålningsbar, min. / h	24		24
övermålningsbar, max. / d	20		20
genomhärdad / d	5		5
FÖRTUNNING	Får ej spädas		Får ej spädas
APPLICERINGSSÄTT*	Hs,P		Hs,P
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.021		0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15		15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

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

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S13d****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½ enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMACOVER 280****SIGMASHIELD 420****SIGMASHIELD 420**

Torrfilmstjocklek

1 x 50 µm**1 x 200 µm****1 X 200 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Då porsökning föreskrives skall denna
ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6Totalt **450 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMACOVER 280 7417	SIGMASHIELD 420 7951	SIGMASHIELD 420 7951
FÄRGTYP	Epoxigrundfärg	2-komp. Epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	Grågrön	grå/svart	grå/svart
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	70	70
BRUKSTID vid +20°C /h	8	1,5	1,5
VOLYMTORRHALT / %	ca 57	ca 84	ca 84
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas	80	76	76
hårdare	20	24	24
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm	90	240	240
torrsikt tjocklek / µm	50	200	200
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,4	4,2	4,2
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h	2	6	6
övermålningsbar, min. / h	5	16	16
övermålningsbar, max. / d	10	28	28
genomhärdad / d	7	5	5
FÖRTUNNING	91-92	91-92	91-92
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0,018	0.021	0.021
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

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

Se kap. 4 punkt 4.4.2 resp. 4.4.3

Varmförzinkat underlag ytråhet fin enl. SS-ISO 8503:2 (G)

genom lätt svepblästring.

Bättring av ev. skador i varmförzinkningen med Sigmazinc 109 till skiktjocklek lika specificerad varmförzinkning.

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

Varmförzinkning enl. SS-EN ISO 1461

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

SIGMACOVER 435 1 x 60 µm**SIGMAGUARD GPL FINISH** 1 x 40 µm

Totalt 100 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401	SIGMACOVER 435 7427	SIGMAGUARD GPL FINISH 7432
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg	Epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	grå	grön	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	10	50
BRUKSTID vid +20°C /h	48	6	6
VOLYMTORRHALT / %	ca 49	ca 63	ca 44
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	3	4,1	3,85
hårdare	1	0,9	1.15
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskiktjocklek / µm		100	100
torrskiktjocklek / µm		60	40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		10,5	11
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	10	12	10
övermålningsbar, min. / h	6	3	10
övermålningsbar, max. / d	se datablad	ingen	28
genomhårdad / d	7	4	7
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	91-92, 0-5 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019	0.019	0.018
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 18****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2(G)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

SIGMARINE 28 1 x 60 µm**SIGMARINE 28** 1 x 60 µm**SIGMARINE 49** 1 X 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Totalt **160 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	rödbrun	grå	enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	5	70
BRUKSTID vid +20°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	42	42	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	140 60	140 60	85 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7	7	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
FÖRTUNNING	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017	0.017	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 19****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa 2½, enl. SS-ISO 8501:1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMACOVER 630****SIGMACOVER 630**

Torrfilmstjocklek

1 x 100 µm**1 x 100 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Då porsökning föreskrives skall denna
ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **200 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMACOVER 630 7428		SIGMACOVER 630 7428
FÄRGTYP	Hartsmodifierad epoxi		Hartsmodifierad epoxi
KULÖR	ljusgrå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	50		50
BRUKSTID vid +20°C /h	2		2
VOLYMTORRHALT / %	85		85
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	8,3 1,7		8,3 1,7
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	120 100		120 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	8,5		8,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d	16 16 10 7		16 16 10 7
FÖRTUNNING	91-92, 0-5 %		91-92, 0-5 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R		Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017-0.019		0.017-0.019
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80		15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGE

Tel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 21****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Avfettning med alkaliskt tvättmedel. Lätt svepblästring (avverkning max. 5 my) till ytråhet fin enligt SS-EN ISO 8503-2(G)
Skador i metallbeläggningen > 1 dr² bättringsmålas med Sigmazinc 109 till skiktjocklek lika specificerad beläggningstjocklek samt grundmålas med Sigmacover 435

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek
Aluzink alt. Varmförzinkad tunnplåt

SIGMACOVER 435 1 x 60 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

SIGMARINE 49 1 X 40 µm

Totalt **100 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401	SIGMACOVER 435 7427	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg	Epoxibaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	grå	grå	Enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	10	70
BRUKSTID vid +20°C /h	24	6	
VOLYMTORRHALT / %	ca 49	63	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	3	4,1	
hårdare	1	0,9	
REK. SKIKTTJOCKLEK			
våtskiktjocklek / µm	80	100	85
torrsiktjocklek / µm	40	60	40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5	10,5	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾			
hanteringsbar (Drying recorder) / h	10	12	5
övermålningsbar, min. / h	6	3	16
övermålningsbar, max. / d	se datablad		
genomhårdad	7	4	
fysikaliskt uttorkad / d			2
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017-0.019	0.019	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	15	15	15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80	80	80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGE

Tel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 22****Utförandeföreskrifter enligt TBY Kap. 4 avsnitt 4.3.****FÖRBEHANDLING:**

Blästring till Sa2½, enl. SS-ISO 8501-1

Ytråhet medium enl. SS-EN ISO 8503-2 (G)

FÖRE MONTAGE:**SIGMAZINC 109****SIGMACOVER 435**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**1 x 60 µm****EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

Bättring av ev. skador, se kap 4. Punkt 4.3.5.5 och 4.3.5.6

SIGMARINE 49**1 x 40 µm****Totalt 140 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMAZINC 109 7401	SIGMACOVER 435 7427	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Zinkepoxifärg	Epoxigrundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	grå	grön	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	10	70
BRUKSTID vid +20°C /h	24	6	
VOLYMTORRHALT / %	ca 49	ca 63	ca 50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	3 1	4,1 0,9	
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm	80 40	100 60	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,5	10,5	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	10 6 se datablad 7	12 3 ingen 4	5 16 2
FÖRTUNNING	91-92, 0-10 %	91-92, 5-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017 - 0.019	0.019	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG ABAminogatan 18
431 53 MÖLNDAL
SVERIGETel. +46 31 570730
Fax +46 31 571860

2008-09-29

BEHANDLINGSTYP**S 23****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 7117 till skiktjocklek 40 µm.

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

Grundmålad enl. fabrikantens standard

1:a skikt på skadade ytor

SIGMARINE 28 1 x 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

SIGMARINE 28 1 x 60 µm**SIGMARINE 49** 1 X 40 µm

(exkl. fabriksmålning) Totalt 100 resp. 140 µm

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres, se krav; TBY kap. 4 behandlingstyp S23.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 28 7117	SIGMARINE 49 7240
FÄRGTYP	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad grundfärg	Alkydbaserad täckfärg
KULÖR	Rödbrun	Grå	Enl. avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	5	5	70
BRUKSTID vid +20°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	42	42	50
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REK. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm	95 40	140 60	85 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	21	7	12,5
TORKTID vid +20°C / 50 % RH ¹⁾ hanteringsbar (Drying recorder) / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d fysikaliskt uttorkad / d	2 2 1	2 2 1	5 16 2
FÖRTUNNING	21-06, 0-10 %	21-06, 0-10 %	20-05, 0-10 %
APPLICERINGSSÄTT*	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R	Ks,Hs,P,R
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0.017	0.017	0.013
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	15 80	15 80	15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.sigmafarg.se¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

SIGMA FÄRG AB

Aminogatan 18
 431 53 MÖLNDAL
 SVERIGE

Tel. +46 31 570730
 Fax +46 31 571860

3.3.5 Teknos

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** **1 x 40 µm**
2. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** **1 x 60 µm**

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 80 µm**
4. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 80 µm**

Totalt **260 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 15	INERTA PRIMER 5 A 87	TEKNOPLAST HS 150 A 113 TEKNOPLAST härdare
FÄRGTYP	zinkepoxfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	110 60	115 80
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13-jan	9.1	8.8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknosolv 9506, max5% (Teknoplatsolv)	Teknoplatsolv, max5% (Teknosolv 9506)	Teknoplatsolv, max5% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.018"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv. 2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)
- på varmförzinkad underlag utförs lätt svepblästring ytprofil fin (G), (standard ISO 8303-2)
- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt 300 µm

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

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- 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**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**

3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**

Totalt 240 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	70±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	143 100	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	7.0	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80%	+15 80%	+15 80%
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten.			

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blåstring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm
3. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** 1 x 100 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt 240 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare
FÄRGTYP	zinkepoxfärg	2-komp. epoxifärg	2-komp.epoxifärg
KULÖR	blågrå	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	70±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	143 100	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	7.0	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.013-0.021"	0.013-0.021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över 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:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **INERTA 51 MIOX A** 1 x 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
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA 51 MIOX A 1352	TEKNODUR 0290 A 1607 TEKNODUR HARDENER 0200 A
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	järnglimmerpigment, epoxifärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvmatt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	145 80	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	6,9	12,5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 4 5 2 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosolv 9526, max.30% (Teknosolv 9521)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	KS, HS, P, R (KS rekommenderas)
MUNSTYCKE VID HS	0.018-0.021"	0.017-0.021"	0.011-0.013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Revision 2010-11-25

BEHANDLINGSTYP

S6

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 : INERTA PRIMER 5 A

Torrfilmtjocklek

1 x 80 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

2. Skiktet : TEKNODUR 0290 A

1 x 40 µm

Totalt 120 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	INERTA PRIMER 5 A 1193		TEKNODUR 0290 A 1607 TEKNODUR HARDENER 0200 A
FÄRGTYP	epoxigrundfärg		polyuretanfärg
KULÖR	grå, röd, vit		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h	8		6
VOLYMTORRHALT / %	55±2		50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	4 1		4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm	145 80		80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	6,9		12,5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 3 4 3 7 mekanisk uppruggning		1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)		Teknosolv 9526, max.30% (Teknosolv 9521)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R		KS,HS, P, R (KS rekommenderas)
MUNSTYCKE VID HS	0,013-0,018"		0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet

²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med 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

Revision 2010-11-25

BEHANDLINGSTYP

S7

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmtjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm
2. Skiktet : **INERTA 51 MIOX A** 1 x 120 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

3. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** 1 x 40 µm

Totalt 200 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA 51 MIOX A 1352	TEKNODUR 0290 A 1607 TEKNODUR HARDENER 0200 A
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	specialpigm. epoxifärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	röd	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvmatt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	215 120	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	4,6	12,5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 4 5 2 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosolv 9526, max.30% (Teknosolv 9521)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	KS, HS, P, R (KS rekommenderas)
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,017-0,021"	0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten			

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Revision 2010-02-03

BEHANDLINGSTYP

S8

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- På varmförzinkade underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8503-2)

- **TEKNOZINC 90 SE A** används för bättring av eventuella skador a' varmförzinkning

FÖRE MONTAGE:

Torrilmstjocklek
Varmförzinkning enligt **SS-EN ISO 1461**
Kontinuerligt varmförzinkac **ASTM A 525 M 275 g/m²**
tunnplåt, eller aluzink

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

- | | | |
|--------------|----------------------------|-------------------|
| 1. Skiktet : | INERTA PRIMER 5 A | 1 x 60 µm |
| 2. Skiktet : | TEKNOPLAST HS 150 A | 1 x 100 µm |
| 3. Skiktet : | TEKNOPLAST HS 150 A | 1 x 100 µm |

Totalt **260 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST hårdare
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	4
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	70±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm		110 60	143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		9.1	7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,013-0,021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet

²⁾ Yttertemperatur 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.**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
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °) BRUKSTID vid +23°C /h VOLYMTORRHALT / % BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas 5 hårdare 1 REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h 5 min hanteringsbar (Drying recorder) / h 30 min genomtorr / h övermålningsbar, min. / h 1 övermålningsbar, max. / d 3 mån. genomhårdad / d 7 aktivering efter max. övermålningstid mekanisk uppruggning FÖRTUNNING APPLICERINGSSÄTT* MUNSTYCKE VID HS MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ +15 rel. luftfuktighet, max. RH % 80	TEKNOZINC 90 SE A 1086 epoxizinkpulverfärg blågrå matt 16 53±2 5 1 våtskiktjocklek / µm torrskiktjocklek / µm m²/l 5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosolv 9506) P, HS, R 0,018-0,021"		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladetwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

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

Tel. +358 9 506 091
Fax +358 9 5060 9500
TEKNOS AB
Limnaredsv.2, P.O.Box 211
S-514 24 Tranemo
SVERIGE

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstjocklek

Varmförzinkning enligt

SS-EN ISO 1461**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

TEKNOZINC 90 SE A används för bättring av varmförzinkning

till skiktstjocklek lika specificerad.

Totalt

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

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086		
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg		
KULÖR	blågrå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		
BRUKSTID vid +23°C /h	16		
VOLYMTORRHALT / %	53±2		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1		
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm			
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l			
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning		
FÖRTUNNING	Teknoplaster Solv, max.5% (Teknosol 9506)		
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R		
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmtjocklek

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 varmförzinkning till skiktjocklek lika specificerad.

Totalt 1 x 40 µm

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

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086		
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg		
KULÖR	blågrå		
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		
BRUKSTID vid +23°C /h	16		
VOLYMTORRHALT / %	53±2		
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1		
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktjocklek / µm torrsiktjocklek / µm	75 40		
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12.5		
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning		
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)		
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R		
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"		
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blåstring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:**TEKNOZINC 90 SE A**

Torrfilmstjocklek

1 x 40 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

Totalt 40 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	+70°C - 400°C ** TEKNOZINC SS A 1176 TEKNOZINC SS silicatdel	**Om drifttemperatur kont. överstiger +70°C men inte +400°C används grundfärg ESI Zn(R)
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	zincsilikatfärg	
KULÖR	blågrå	gröngrå	
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	
BRUKSTID vid +23°C /h	16	4	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	52±2	
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	7 (zinc pasta) 3	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	75 40	115 60	
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	12,5	8,7	
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	15 min 30 min 24 h (Se datablad 81) - mekanisk uppruggning	
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosolv 6060, max.5%	
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R	HS, KS, P, R	
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,018 - 0,021"	
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+5 50 -90 (Se datablad 81)	
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa3, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil grov (G), (standard ISO 8503-2)
- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

- 1. Skiktet:
- 2. Skiktet:
- Alternativt*:

FÖRE MONTAGE:

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

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt 500 µm

*Godkännande måste inhämtas från respektive kärnkraftverk.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG	ALTERNATIV ENSKIKTSYSTEM
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	INERTA 165 A 155	INERTA 165 A 155	INERTA 160 A 119
FÄRGTYP	epoxibeläggning	epoxibeläggning	epoxibeläggning
KULÖR	enligt avtal	NCS S 2000-N	NCS S 2000-N
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	blank	blank	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	30 min	30 min	20 min
VOLYMTORRHALT / %	92±2	92±2	96±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	2 1	2 1	2 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrskikt tjocklek / µm	271 250	271 250	521 500
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	3,7	3,7	1,9
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	4 h 6 h 4 8h 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	TEKNOPLAST SOLV max 3% (Teknosolv 9506)	TEKNOPLAST SOLV max 3% (Teknosolv 9506)	- Teknosolv 9530 för rengöring
APPLICERINGSSÄTT*	P , HS, 2-komp. spruta	P , HS, 2-komp. spruta	2-komp. spruta
MUNSTYCKE VID HS	0,021-0,026"	0,021-0,026"	0,021-0,026"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos-group.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* 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

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa3, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil grov (G), (standard ISO 8503-2)

- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

FÖRE MONTAGE:

- Torrfilmtjocklek
1. Skiktet : **INERTA 200** 1 x 250 µm
2. Skiktet : **INERTA 200** 1 x 250 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt **500 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	INERTA 200 157		INERTA 200 157
FÄRGTYP	epoxibeläggning		epoxibeläggning
KULÖR	vit NCS S 0500-N		vit NCS S 0500-N
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	blank		blank
BRUKSTID vid +23°C /h	20 min		20 min
VOLYMTORRHALT / %	96±2		96±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
volymdelar: bas	2		2
hårdare	1		1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK			
våtskikt tjocklek / µm	260		260
torrsikt tjocklek / µm	250		250
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	3.8		3.8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾			
dammtorr / h	4		4
hanteringsbar (Drying recorder) / h			
genomtorr / h			
övermålningsbar, min. / h	4		4
övermålningsbar, max. / d	1		1
genomhårdad / d	7		7
aktivering efter max. övermålningstid	mekanisk uppruggning		mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING för rengöring	TEKNOSOLV 6060, 9522		TEKNOSOLV 6060, 9522
APPLICERINGSSÄTT*	2-komp. Spruta		2-komp. Spruta
MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING	0,021 - 0,026"		0,021 - 0,026"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN			
temperatur, min °C ²⁾	+15		+15
rel. luftfuktighet, max. RH %	80		80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 50 µm
2. Skiktet : **INERTA 165 A** 1 x 200 µm
3. Skiktet : **INERTA 165 A** 1 x 200 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

- då porsökning föreskrives skall denna ske enligt TBY avsnitt 7.2.4.6

Totalt **450 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	INERTA PRIMER 5 A 1193	INERTA 165 A 1196	INERTA 165 A 1196
FÄRGTYP	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg	2-komp. epoxifärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	halvblank	halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	8	30 MIN	30 MIN
VOLYMTORRHALT / %	55±2	92±2	92±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1	2 1	2 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	91 50	217 200	217 200
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,0	4,6	4,6
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning	6 12 6 1 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.3% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.3% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R	P³ , HS, 2-komp. ruisku	P³ , HS, 2-komp. ruisku
MUNSTYCKE VID HS	0.013-0,018"	0.021-0.026"	0.021-0.026"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över dagpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* **P = Pensel P³ = pensel endast vid fläckmålning**

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Revision 2007-05-30

BEHANDLINGSTYP

S13e

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.

FÖRBEHANDLING:

- blästring 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 EP8024-00

Torrfilmstjocklek

1 x 300-400 µm

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt 300-400 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. FÄRGTYP KULÖR GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °) BRUKSTID vid +23°C /h VOLYMTORRHALT / % BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid FÖRTUNNING APPLICERINGSSÄTT* MUNSTYCKE VID HÖGTRYCKSSPRUTNING MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %			INFRALIT EP8024-00 1077 epoxi pulverfärg TW-8430 grå blank 100 300 2,2 10 min/180°C mekanisk uppruggning ES
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladet www.teknos.com	* ES = elektrostatisk spruta		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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)

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 A används för bättring av varmförzinkning
 till skiktstjocklek lika specificerad

1. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 80 µm
 2. Skiktet : **TEKNODUR 0290 A** 1 x 40 µm

Totalt 120 µm

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNODUR 0290 A 1607 TEKNODUR HARDENER 0200 A
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	polyuretanfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	blank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	6
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	50±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm		145 80	80 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		6,9	12.5
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 3 7 mekanisk uppruggning	1 6 12 - 7 mekanisk uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosolv 9526, max.30% Teknosolv 9521)
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R	HS, P, R	KS, HS, P, R (KS rekommenderas)
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0.013-0.018"	0,011-0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

1. skikt **TEKNOLAC PRIMER 3**

Torrfilmstjocklek

80 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

2. skikt **TEKNOSAFE 100** **µm** (enligt brandteknisk dimensionering)

3. skikt **TEKNOCRYL 90** **40 µm**

Total skiktstjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOLAC PRIMER 3 333	TEKNOSAFE 100 359	TEKNOCRYL 90 614
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 45	ca 62	35±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrskiktstjocklek / µm	88 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	114 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11.2		8,8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	10 min 15 min 1 -	2 24 24 -	1 2 4 -
FÖRTUNNING	Teknolac Solv, max.10% (Teknosolv 1639)	vatten, max 3%	Teknolac Solv, max.10% T(Teknosolv 1639)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,018"	0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 70	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

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. skikt **TEKNOLAC PRIMER 3**

Torrfilmstjocklek

80 µm**EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:**

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

2. skikt **TEKNOSAFE 100** µm (enligt brandteknisk dimensionering)

3. skikt **TEKNOCRYL 90** 40 µm

Total skiktstjocklek enligt brandskyddsteknisk dimensionering

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOLAC PRIMER 3 333	TEKNOSAFE 100 359	TEKNOCRYL 90 614
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	brandskyddsfärg	akryltäckfärg
KULÖR	röd	vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 45	ca 62	35±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	88 40	enligt brandskyddsteknisk dimensionering	114 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11.2		8,8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	10 min 15 min 1 -	2 24 24 -	1 2 4 -
FÖRTUNNING	Teknolac Solv, max.10% (Teknosolv 1639)	vatten, max 3%	Teknolac Solv, max.10% (Teknosolv 1639)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS	HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,018"	0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 70	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.

²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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:

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

1. Skiktet : **TEKNOCRYL PRIMER 3** 1 x 60 µm2. Skiktet : **TEKNOCRYL 90** 1 x 40 µm

Totalt 100 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOCRYL PRIMER 3 615		TEKNOCRYL 90 614
FÄRGTYP	akrylgrundfärg		akryltäckfärg
KULÖR	grå		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt		blank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	43±2		35±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	139 60		114 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7.2		8,8
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	½ 1 3 -		1 2 4 -
FÖRTUNNING	Teknolac Solv, max.10% (Teknosolv 1639)		Teknolac Solv, max.10% (Teknosolv 1639)
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R		P, HS, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015"		0,013"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80		+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

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

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

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**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 90 | 1 x 40 µm |

Totalt	160 µm
---------------	---------------

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT 90 336
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	alkydgrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	röd	grå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvmatt	halvmatt	höglblank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 45	ca 45	ca 45
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	133 60	133 60	88 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7.5	7.5	11.2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 2 3 -	1 2 3 -	½ 3 10 -
FÖRTUNNING	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,015-0,018"	0,009-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen
www.teknos.com

¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Yttemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**
2. Skiktet : **TEKNOPLAST HS 150 A** **1 x 100 µm**

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

Totalt 200 µm

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr. HÄRDARE	TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare		TEKNOPLAST HS 150 A 1198 TEKNOPLAST härdare
FÄRGTYP	2-komp. epoxifärg		2-komp. epoxifärg
KULÖR	TM 328 grå (NCS S 3500-N)		enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvblank		halvblank
BRUKSTID vid +23°C /h	4		4
VOLYMTORRHALT / %	72±2		72±2
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härdare	4 1		4 1
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskiktstjocklek / µm torrsiktstjocklek / µm	143 100		143 100
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	7.0		7.0
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärdad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning		1 5 5 1 mån. 7 mekanisk uppruggning
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)		Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P, R		HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,013-0,021"		0,013-0,021"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80		+15 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pensel	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet. ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.			

TEKNOS OY

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

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

TEKNOS AB

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

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

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- På varmförzinkade underlag utförs lätt svepblästring
- ytprofil fin (G), (standard ISO 8503-2)

- **TEKNOZINC 90 SE** används för bättring av eventuella skador av varmförzinkning

1. Skiktet :

FÖRE MONTAGE:

Kontinuerligt varmförzinkad tunnplåt eller aluzink

Torrfilmstjocklek

ASTM A 525 M 275gm²**INERTA PRIMER 5 A****1 x 60 µm**

Mekanisk uppruggning av hela ytan före täckmålning

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

2. Skiktet :

TEKNOSYNT 90**1 x 40 µm****Totalt 100 µm**

TEKNISKA DATA	BÄTTRINGSFÄRG	GRUNDFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOSYNT 90 336
FÄRGTYP	epoxizinkpulverfärg	epoxigrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	högblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	ca 45
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm		110 60	88 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l		9.1	11.2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning *alltid före Teknosynt 90	½ 3 10 - uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)
APPLICERINGSSÄTT*	P, HS, R	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0.013-0.018"	0,009-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com		* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense	
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet			
²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:**

- blästring till Sa2½, (standard ISO 8501-1)
- ytprofil medium (G), (standard ISO 8503-2)

FÖRE MONTAGE:

Torrfilmstjocklek

1. Skiktet : **TEKNOZINC 90 SE A** 1 x 40 µm2. Skiktet : **INERTA PRIMER 5 A** 1 x 60 µm

Mekanisk uppruggning av hela ytan före täckmålning*.

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

3. Skiktet : **TEKNOSYNT 90** 1 x 40 µm**Totalt 140 µm**

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOZINC 90 SE A 1086	INERTA PRIMER 5 A 1193	TEKNOSYNT 90 336
FÄRGTYP	zinkepoxifärg	epoxigrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	blågrå	grå, röd, vit	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	matt	matt	högblank
BRUKSTID vid +23°C /h	16	8	
VOLYMTORRHALT / %	53±2	55±2	ca 45
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas hårdare	5 1	4 1	
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	75 40	110 60	88 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	13,2	9.1	11.2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhårdad / d aktivering efter max. övermålningstid	5 min 30 min 1 3 mån. 7 mekanisk uppruggning	1 3 4 6 mån. 7 mekanisk uppruggning *altid före Teknosynt 90	½ 3 10 - uppruggning vid underhåll
FÖRTUNNING	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknoplast Solv, max.5% (Teknosolv 9506)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)
APPLICERINGSSÄTT*	HS, P,R	HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,018-0,021"	0,013-0,018"	0,009-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+15 80	+15 80	+5 80
Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladen www.teknos.com	* KS = Konventionell spruta * HS = Högtrycksspruta * P = Pensel * R = Rulle + efterslätning med pense		
¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet ²⁾ Ytemperatur min. 3°C över dagpunkten			

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limmaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

Utförandeföreskrifter enligt TBY kap.4, avsnitt 4.3.**FÖRBEHANDLING:****FÖRE MONTAGE:**

Torrfilmstöcklek

Ytorna grundmålade enligt fabrikantens standard.

TEKNOSYNT PRIMER 3 på skadade ytor. (40 µm)

EFTER MONTAGE ELLER VID UNDERHÅLL:

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

1. skiktet : **TEKNOSYNT PRIMER 3** 1 x 60 µm2. skiktet : **TEKNOSYNT 90** 1 x 40 µm**Totalt 100 µm (140 µm tot.)**

Dörrfabrikantens grundfärgs övermålningsbarhet skall vara verifierad innan målning utföres.

TEKNISKA DATA	GRUNDFÄRG	MELLANFÄRG	TÄCKFÄRG
PRODUKTNAMN DATABLAD nr.	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT PRIMER 3 335	TEKNOSYNT 90 336
FÄRGTYP	alkydgrundfärg	alkydgrundfärg	alkydtäckfärg
KULÖR	röd	grå	enligt avtal
GLANS (SS 18 41 84 vid 60 °)	halvmatt	halvmatt	höglblank
BRUKSTID vid +23°C /h			
VOLYMTORRHALT / %	ca 45	ca 45	ca 45
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE volymdelar: bas härddare			
REKOMM. SKIKTTJOCKLEK våtskikt tjocklek / µm torrsikt tjocklek / µm	80 40	133 60	88 40
TEOR. STRÄCKFÖRMÅGA m²/l	11,2	7,5	11,2
TORKTID vid +23°C / 50 % RH ¹⁾ dammtorr / h hanteringsbar (Drying recorder) / h genomtorr / h övermålningsbar, min. / h övermålningsbar, max. / d genomhärddad / d aktivering efter max. övermålningstid	1 2 3 -	1 2 3 -	½ 3 10 -
FÖRTUNNING	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)	Teknosynt Solv, max.10% (Teknosolv 1621)
APPLICERINGSSÄTT*	KS, HS, P, R	KS, HS, P, R	KS, HS, P, R
MUNSTYCKE VID HS	0,015-0,018"	0,015-0,018"	0,009-0,015"
MÅLNINGSFÖRHÅLLANDEN temperatur, min °C ²⁾ rel. luftfuktighet, max. RH %	+5 80	+5 80	+5 80

Skyddsföreskrift: se varuinformationsbladenwww.teknos.com¹⁾ Avser tider i det sammansatta färgsystemet.²⁾ Ytemperatur min. 3°C över daggpunkten.

* KS = Konventionell spruta

* HS = Högtrycksspruta

* P = Pensel

* R = Rulle + efterslätning med pensel

TEKNOS OY

Spiselvägen 3, P.O.Box 107

00370 Helsingfors

FINLAND

Tel. +358 9 506 091

Fax +358 9 5060 9500

TEKNOS AB

Limnaredsv.2, P.O.Box 211

S-514 24 Tranemo

SVERIGE

Tel. +46 325 619 500

Fax. +46 325 767 54

3.3.6 Övriga tillverkare

3.3.6.1 *Loctite Sweden AB/Henkel Norden Oy*



Loctite Sweden AB

Box 8823 ? 402 71 Göteborg
Tel 031-750 54 00
Fax 031-750 53 91

Tekniskt datablad

Produkt: PP 100

PRODUKTBESKRIVNING

Tvåkomponents polyesterspackel som härdar efter blandning. Allroundspackel av lättviktstyp bl a för karosserireparationer med utmärkt vidhäftning på ett antal olika underlag.

Användningsområde

Lättspackel för användning på ytor som aluminium, plåt, koppar, glasfiberplast, trä etc. Lätt att spackla, lätt att slipa. Ger en fin yta som kan övermålas direkt.

Egenskaper – Ohärdat material

Del A (Pasta)

Kemikalietyyp	Polyester
Utseende	Ljusgrå
Densitet @ 25 °C, kg/dm ³	1,15
Viskositet @ 23 °C, Pa?s	
Brookfield HBF STD F-01	50-55

Del B (Härdare)

Kemikalietyyp	Dibensoylperoxid
Utseende	Gul
Densitet @ 20 °C, kg/dm ³	1,15
Viskositet @ 20 °C, Pa?s	200-600

Härdningsförfarande

Härdtid vs. tid/temperatur

Med ett blandningsförhållande om 2-3 viktprocent härdare i förhållande till mängden pasta, härdar blandningen vid +20 °C på ca: 6 min. Efter ytterligare 10 min kan produkten slipas. Härdningstiden förlängs avsevärt vid låga temperaturer och förkortas vid höga temperaturer.

Egenskaper hos härdat material

Fysikaliska egenskaper

Elektrisk ledningsförmåga (? /cm)	10 ¹⁴
Hårdhet (Shore D)	55-60
Draghållfasthet (N/mm ²)	~10

Vidhäftning

Stål	< +200 °C
Aluminium	< +200 °C
Lättmetall	< +200 °C
Koppar	< +200 °C
Rostfritt stål	< +200 °C

Kemikaliebeständighet

Härdad produkt är beständig mot vatten, saltlösningar, organiska lösningsmedel, utspädda syror och alkalier.

Allmän information

Förbehandling

Renslipa ytan grundligt så att rost och färg avlägsnas. För bästa vidhäftning skall ytan vara ren och fri från fett. De båda komponenterna skall blandas väl med 2-3 viktprocent härdare i förhållande till mängden pasta.

Applicering

(Använd stålspackel) Skrapspackla ytan så att pastan tränger ner i slippåren. Fyll sedan omedelbart till önskad tjocklek. Bästa arbetstemperatur är över +18 °C, helst ej under +15 °C.

Bearbetningstid

Ca: 6 min. vid +20 °C. Kan slipas efter ytterligare 10 min. Slipas med papper i kornstorlek 120-240. Rengör verktyg med etylacetat eller cellulosaförtunning.

Lagringstid

Ett år vid lagring under +20 °C, räknat från datum för tillverkning.

Notera

Fett förstör helt vidhäftningsförmågan.

Oxiderad plåt nedsätter vidhäftningsförmågan.

Observera

De data som återfinns häri medföljer endast som information och skall vara tillförlitliga. Vi kan inte ta något ansvar för de resultat som erhållits av andra, vilkas metoder vi inte har någon kontroll över. Det är användarens ansvar att bestämma lämpligheten för ändamålet avseende vilken som helst av de egenskaper som nämns häri, och att iakttä sådana förebyggande åtgärder som är lämpliga för att skydda egendom och personer mot fara, i det fall en involvering i hantering och användning är aktuell. Utifrån det föregående sagda, friskriver sig Loctite Sweden AB specifikt från alla garantier, uttryckta såväl som implicerade, inklusive garantier för säljbarhet eller lämplighet för särskilda ändamål, vilka har sin grund i försäljning eller användning av Loctite Sweden ABs produkter. Loctite Sweden AB friskriver sig specifikt från varjehandas ansvar för därav följande eller incidentala skador av varjehandas slag, inklusive uteblivna vinster. Diskussionen häri rörande olika processer eller sammansättningar, skall inte tolkas som en framställning om att dessa är fria från begränsningar genom patent ägda av andra eller som en licens under vilket som helst av Loctite Corporations patent som kan täckasådana processer eller sammansättningar. Vi rekommenderar att varje möjlig användare testar de tänkta applikationerna före upprepade användning, varvid dessa data kan användas som en vägledning. Dessa produkter kan täckas av ett eller flera patent eller patentansökningar.

4 KULÖRER

Målningsobjekt	Gammal kod ⁴⁾	NCS ^{1) 3)} Edition 2	RAL ^{2) 3)}	Anm.	Kulören är standardkulör hos
Byggmålning					
Vägg, tak	MA 0-1	S 1002-Y	9002		OKG AB, BKAB, FKAB
Vägg, tak	MA 0-11	S 1005-Y20R	1013		OKG AB, BKAB
Vägg, tak	NCS 0502-Y	S 0502-Y	9010		RAB, FKAB
Vägg, tak	RAL 9003	S 0500-N	9003	Signalvit	TVO, FKAB
Vägg, tak	RAL 9002		9002	Gråvit	TVO
Vägg, tak	RAL 9010		9010	Renvit	TVO
Golv	T-M 114	S 3502-Y	--		BKAB, FKAB
Golv	911 Grå	S 4502-Y	7030		FKAB
Golv	911 Grå	S 4502-B	7045		RAB, FKAB
Golv	RAL 7004	S 4000-N	7004	Signalgrå	TVO
Golv	MA 15	S 5502-G	--		OKG AB
Golv	NCS 2060-Y50R	S 2060-Y50R	--		
Golv	NCS 4000-N	S 4000-N	7004		FKAB
Dörrar	MA 155	S 1080-Y60R	--	Orange	OKG AB, FKAB
Dörrar	Nordsjö 56171	S2070-Y60R			OKG AB
Dörrar	Orange Y3	S 1080-Y70R	--	Orange	OKG AB, FKAB
Dörrar	MK 125010	S 0580-Y20R	--	Gul	FKAB
Dörrar	MK 390807	S 6030-B90G	--	Grön	FKAB
Dörrar	NCS 4040-B10G	S 4040-B10G	--	Blå	FKAB
Dörrar	NCS 5050-B10G	S 5045-B10G	--	Mörkblå	FKAB
Dörrar		S1580-Y90R		Röd	RAB

Målningsobjekt	Gammal kod ⁴⁾	NCS ^{1) 3)} Edition 2	RAL ^{2) 3)}	Anm.	Kulören är standardkulör hos
Stålmålning	ASEA-A	S 3005-B20G	--	Ljus gråblå	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-B	S 4010-B10G	--	Gråblå	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-C	S 5020-B10G	--	Blå	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-D	S 8005-B20G	--	Blåsvart	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-E	S 0500-N	9003	Vit	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-F	S 9000-N	9005	Svart	Samtliga kraftverk
-- // --	ASEA-G	S 2070-Y60R	--	Orange	Samtliga kraftverk
-- //,--	HM-N3	S 4005-G20Y	7042	Nordsjö standardgrå för tjärepoxi Duatar HM	Samtliga kraftverk
-- // --		S 3005-G80Y	7032	Kiselgrå	RAB
-- // --	NCS 9000	S 9000-N	9005	Svart	Samtliga kraftverk
-- // --	NCS 5000	S 5000-N	7037	Grå	Samtliga kraftverk
-- // --	NCS 2000	S 2000-N	7047	Ljusgrå	Samtliga kraftverk
-- //,--		S 6020-G10Y	--	Lövgrön	RAB
-- //,--	Hesselgren 20	S 7502-B	--	Blyertsgrå	OKG AB
-- //,--	MF 1107	0020-Y Edition 1	--		OKG AB
-- //,--	MA 155	S 1080-Y60R	--	Orange	OKG AB, FKAB
-- //,--	Maronröd Nordsjö 56197-XP771	S 8010-R10B	--	Maronröd	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 56197-4042		--	Röd	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1836			M=Gul	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1838	S-0005-G90Y		H=Gulvit	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1839			I=Beige	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1840			K=Brun	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1841	S 8005-Y80R		L=Mörkbrun	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1842			N=Mörkblå	OKG AB
-- //,--	Nordsjö 561/1843			P=Mellanblå	OKG AB

[illegible]

ASEA	Kulör enligt Asea: s standard
HM-N3	Kulörbeteckning på hartsmodifierad epoxifärg från Akzo Industrial, Malmö
MA	Målarmästarnas accentfärgkarta
MF	Målarmästarnas väggfärgkarta
MK	Målarmästarnas klarskala
NCS	Natural Color Systems
RAL	Tysk färgatlas
T-M	Kulörbeteckning angiven i Teknos Oy färgkartor
911 Grå	Kulörbeteckning angiven i Sigma Coatings färgkartor

NOT

- 1) Mot gammal kod närmast svarande NCS, Edition 2.
- 2) Mot NCS-kod Edition 2 närmast svarande RAL.
Vid större avvikelse än ΔE_2 mot NCS-kod Edition 2 anges inget RAL-nummer.
Obs! Ingen av de angivna RAL-kulörerna motsvarar exakt någon av NCS-kulörerna
- 3) Vid beställning eller föreskrivande av färger med NCS- eller RAL-kulörer erfordras resp. kärnkraftverk:s **godkännande** när gammal kod är angiven.
- 4) Med gammal kod menas använd kulörbeteckning vid respektive anläggnings tillkomst

5 SAMMANSTÄLLNING GODKÄNDA PRODUKTER

5.1 För betongytor

Text med röd teckenfärg är produkter som används inom radiologiskt område.

För betongytor	Tillverkare / Leverantör
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
111, Puhallus- ja saumaushiekka	Optiroc Oy Ab
1810 Sigmacrlyl 6	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2009 Dalapro snickeri	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2014 Dalapro S	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2025 Dalapro Medium	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2210 Bostik 70	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
2211 Dalapro ekonomilim	Sigma Coatings / Sigma Färg
8003 Sigma Topplack	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
8316 Coltura EP Flooring	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
Alcro Betongspackel Artnr 123488 resp. 123492	Alcro Färg
Baskarp 25	Askania AB
Baskarp 55	Askania AB
Binderlack, Prod Nr. 49123	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Bindoplast 20, Prod Nr. 37702, 377XX,	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Biora 3 Grund- och Takfärg	Teknos Oy / Teknos AB
Casco Vinyl o Väv, Prod Nr. 3424	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Dalapro S	Teknos Oy / Teknos AB / Sigma Färg AB
Diamant 20	Teknos Oy / Teknos AB
Diamant 3	Teknos Oy / Teknos AB
Epirex Fill, epoxispackel	BASF OY / Modern Betong AB
Epolan V Akryl, Prod Nr. 37671, 37675, 37682	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Granucol KG7	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
Granuscan KG Qaulity	Scan Mineral AB / Oy Algol AB
Inerta 165 A, epoxibeläggning	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 200	Teknos Oy / Teknos AB
Inovatak 2, Prod Nr. 51107	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Mastertop 1160 NPP-W, Epoxifärg	BASF OY / Modern Betong AB
Mastertop BC 360 NPP, epoxibeläggning	BASF OY / Modern Betong AB
Mastertop TC 460 NPP	BASF OY / Modern Betong AB

För betongytor	Tillverkare / Leverantör
Mastertop P 686 W, epoxiklarlack	BASF OY / Modern Betong AB
Robust Våtrum, 378xx	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
S.230 (Steel Shot)	Asikos Strahlmittel GmbH
Sandtex V Silikatbinder, Prod Nr.49124	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Saniseal 100	BASF OY / Modern Betong AB
Silora LF-Medium lättspackel	Teknos Oy / Teknos AB
Spackel Medium, Prod Nr. 60124	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Spackel Sprut, Prod Nr. 67250	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Stoppgrund, Prod Nr. 50920	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Teknofill 5770A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V Fill A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Aqua V Tix A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknopox Fill epoxispackel	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti 60 A	Teknos Oy / Teknos AB
Timantti Stop	Teknos Oy / Teknos AB
Täckplast 2, Prod Nr. 50113	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB

5.2 För stålytor

Text med röd teckenfärg är produkter som används inom radiologiskt område.

För kolstålytor	Tillverkare / Leverantör
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
7428 Sigmacover 630	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7443 Sigmaguard CSF 650	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
7461 Sigmashield 420	Sigma Coatings / Sigma Färg AB
Alsil A3	Askania AB / SP Minerrals Oy
Alsil B3	Askania AB / SP Minerrals Oy
Aluminiumoxid	AB Norclean / Beijer G & L Oy
ARC 858	ARC Chesterton
ARC S2	ARC Chesterton
ARC SD4i	ARC Chesterton
Hagmans Stålpast Micro Prod Nr. 28199 alt.10900/10901/10902	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB / Hagmans Kemi AB
Inerta 160 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 165 A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 200	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta 51 MIOX A	Teknos Oy / Teknos AB
Inerta Primer 5 A	Teknos Oy / Teknos AB
Infralit EP 8024-00	Teknos Oy / Teknos AB
Intercure 200, EPA214/EPA240	International Färg AB
Interlac 658, PNA043	International Färg AB
Interlac 665, CLA 131	International Färg AB
Interprime 106, CPA106	International Färg AB
Intersheen 54, MFA130	International Färg AB
Intersheen 73, MXA191	International Färg AB
Intertuf 127, JDA130 /JDA 101	International Färg AB
Interzinc 22, QHA027/QHA028	International Färg AB
Interzinc 315, EPA348/EPA349	International Färg AB
Interzinc 421, CPA 800	International Färg AB
Nordsjö Elementfärg V, Prod Nr.50787	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Novatherm 4 FR	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB / International Färg AB
Olivin 55	Askania AB / SP Minerrals Oy

Pansarol Bexur Grund, Prod Nr. 12159	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Pansarol Finish, Prod Nr. 118XX	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Pansarol Metallprimer Prod nr 12163	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Pansarol V Primer, Prod Nr.xxxxx	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Plastic Padding PP 100	Loctite Sweden AB / Henkel Norden Oy
Ready 90, Prod nr 373XX	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Ready 90, Prod Nr. 11880	Akzo Nobel Decorativ Coatings AB
Tebeco Stålsand G17	AB Tebeco / Beijer G & L Oy
Teknocryl 90	Teknos Oy / Teknos AB
Teknocryl Primer 3	Teknos Oy / Teknos AB
Teknodur 0290 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknolac Primer 3	Teknos Oy / Teknos AB
Teknoplast HS 150 A	Teknos Oy / Teknos AB
Teknosafe 100	Teknos Oy / Teknos AB
Teknosynt 50	Teknos Oy / Teknos AB
Teknosynt 90	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