

## NOWO METAL COMBI SB

Nowo Metal Combi SB er fremstillet på basis af modificeret alkyd og indeholder aktive korrosionspigmenter.

### ANVENDELSE

Anvendes til overfladebehandling af metal som ét-lags system til opbygning af korrosionsklasser. Er særlig velegnet til stålkonstruktioner.

### EGENSKABER

Nowo Metal Combi SB er fremstillet på basis af modificeret alkyd og indeholder aktive korrosionspigmenter, yder fremragende rustbeskyttelse og har stor sikkerhed mod løbning.

### TEKNISKE DATA

<b>FARVE:</b>	RAL og NCS eller efter kundeønske
<b>TØRSTOF VOLUMEN:</b>	57-61%
<b>TØRSTOF VÆGT:</b>	74-78%
<b>ANBEFALET LAGTYKKELSE:</b>	120 µm tørfilm
<b>VÅDFILM:</b>	200 µm
<b>TEORETISK RÆKKEEVNE:</b>	v/120 µm 5 m <sup>2</sup> pr. liter
<b>FORTYNDER:</b>	Nowo Fortynder F-130
<b>BLANDEFORHOLD:</b>	Se etiket
<b>RENGØRING:</b>	Nowo Fortynder F-130
<b>GLANS(60°):</b>	10-30
<b>OPBEVARING:</b>	I tætsluttende emballage ved temperatur mellem + 5°C og 25°C
<b>VOC (MAX):</b>	Max 400 g/L
<b>DENSITET:</b>	1,30-1,50
<b>pH:</b>	
<b>POT-LIFE:</b>	
<b>TØRRETID +20°C/ 40-60% RH v/120 µm</b>	
<b>STØVTØR (ISO 1517:1973):</b>	½ time
<b>OVERFLADETØR (ISO 1517:1973):</b>	2-4 timer
<b>OVERLAKERBAR:</b>	Kan overmales med sig selv efter min. 1,5 timer, max. 14 døgn
<b>SIKKERHEDSDATA:</b>	Se sikkerhedsdatablad

## BRUGSANVISNING

### FORBEHANDLING:

Emnet skal være rent og tørt. Fri for fedt, olie, rust og glødeskaller.

**Koldvalset stål:** Affedtning og fosfatering

**Varmvalset stål:** Sandblæses til SA2½(ISO 8501-1-1988)

**Galvaniseret stål:** Spørg teknisk service

**Andre ståloverflader:** Spørg teknisk service

### PÅFØRINGSFORHOLD:

Påføringen skal ske straks efter forbehandlingen. Alle overflader skal være tøre. Under påføringen skal luftens, malingens og emnets temperatur være mindst 10°C og den relative luftfugtighed under 80%. Ved udendørs lufttemperatur over 25°C, skal man være opmærksom på tørsprøjtning. Emnets temperatur bør være mindst 3°C over dugpunktet, for at undgå kondensdannelse. Anvendelsesteknik kan malingen påføres med de fleste kendte påføringsmetoder. Kontakt evt. teknisk service.

### PÅFØRING:

Udstyr	Dyse
Airless	13-17
Airmix	

## BEMÆRKNINGER

Vi anbefaler varm Airless sprøjtning (30-50°C). Ved 120 µm i et lag opfyldes korrosionsklasse 2 (ISO 12944)

Ved 120 µm i et lag opfyldes korrosionsklasse 2 (ISO 12944)

*De tekniske angivelser er baseret på laboratorietest og vejledende valg af produkt og arbejdsmetode. Da brugerens arbejdsforhold er uden for vor kontrol, kan vi udelukkende stå inde for produktets kvalitet. Det anbefales derfor, at produktet afprøves under egne forhold med hensyn til relevante krav.*