

ISOMASTIC*Nya ISOMASTIC !***PRODUKTTYP**

Tvåkomponent, lösningsmedelsfattig, järnglimmer- och aluminiumpigmenterad epoxifärg.

Lågt lösningsmedelsutsläpp genom hög torrhalt.

Applicerings teknik Högtryckssprutning, pensel eller roller

**ANVÄNDNINGS-
OMRÅDEN**

Underhållsmålning för järn och stålkonstruktioner.

Används för reparationsmålning av transport- och installationsskador. Lämplig som grundfärg för stål utsatt för mekanisk samt kemisk påfrestning.

Kan användas som enskiktsfärg.

Kan målas på äldre pålagd alkydfärg.

Kan användas på rostiga ytor som grundmålas med Isotrol Klarlack Grund.

TEKNISKA DATA**Bindemedel**

Modifierad epoxiharts

Torrhalt

82 ± 2 volym-%. (ISO 3233)

Densitet

1,5 ± 0,05 kg/l (bruksblandning)

Skiktjocklek

80-230 µm torrt

100-280 µm vått

Teoretisk färgåtgång 8 m²/l vid 100 µm torrt.

Övermålningsintervall

med härdare 7465 (standard)

Övermålningsintervall vid 100 µm torr film

Övermålningsbar utan slipning eller uppruggning	+ 10°C		+23°C		+35°C	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Med sig själv	efter 8 h	före 3 mån	efter 4 h	före 3 mån	efter 3 h	före 1 mån
ISODUR, observera täckfärgens lägsta brukstemperatur	efter 1 d	före 14 d	efter 1 d	före 1 mån	efter 6 h	före 14 d

Kulör

Aluminiumgrå, kulören kan förändras utomhus

Glans

Halvblank, glansen kan förändras utomhus

Applicerings teknik

Högtryckssprutning, roller, pensel

**Lagring och
transport**

Lagras svalt och alltid över 0°C

Temperatur under transport 0°C – 40°C

Förpackningar

Bas 16 L i 20 L burk

Härdare 4 L i 4 L burk

Flampunkt

+25° C (blandning)

VOC

200 g/l blandad färg

BRUKSANVISNING

Förbehandling

Rengör ytorna från all fast smuts. Avlägsna fett, olja, vattenlösliga salter, lös rost och flagande eller spröd gammal färg. Val av förbehandlingsmetod avgörs bland annat av rostens utbredning.

Gamla målade ytor och/eller rostiga ytor:

Ta bort all löst sittande rost och färg med till rengöringsgrad St2 enligt ISO 8501-1 och mattslipa den gamla färgytan samt högtryckstvätt, **eller:**

Vattenblästra med upp till 70°C hetvatten och 800 bar tryck (80 MPa).

Rostiga ytor, gamla färglager samt spalter, sprickor och håligheter grundmålas enligt beskrivning nedan.

Målade ytor utan rost och färgskikt i gott skick:

Högtryckstvätt av ytan eller tvätt med alkaliskt rengöringsmedel är oftast tillräckligt. Blanka målade ytor mattslipas.

Målningsförhållanden

Ytan som skall målas skall vara ren och torr.

Färgen bör vara minst 15° C vid målningstillfället.

Ytans temperatur bör vara minst 3°C över daggpunkten.

Under arbetet bör luftens och ytans temperatur vara +5°C till +35°C. Luftens relativa fuktighet får vara högst 80 % RH.

Applicering

Rör om bas och härdare separat. Blanda bas och härdare ordentligt före användning med mekanisk omrörare. Se till att inga bottensatser av pigment återstår.

För bästa resultat penselmåla runt bultar, nitar, kanter och spalter, sprickor före målning av hela ytan.

Blandningsförhållande

4:1

Brukstid (potlife)

2 h vid 23°C med Isomastic Hardener

Högtryckssprutning (airless)

Till exempel munstycke:

0.015"-0,019" och tryck vid munstycke 140-180 bar

Torktid 23°C50% RH

	Dammtorr	klibbfri	genomhärdad
Standard härdare:	3 h	6 h	7d

Spädning och rengöring av redskap

Spädning TEKNOSOLV 9506

Rengöring: TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530

Grundfärg

Rostiga ytor grundmålas med Isotrol Klarlack Grund. Överflödigt grundfärg torkas av med en trasa. Torktid för Isotrol Klarlack grund innan övermålning minst 24h.

Täckfärg

Vid exponering för sol eller för estetiska krav rekommenderas Isodur. Andra typer av täckfärger är möjliga.

Skyddsföreskrifter

Innehåller lösningsmedel. Undvik inandning och förtäring. Följ föreskrifterna som anges på etiketten. I varuinformationsbladet finns noggrannare uppgifter om vilka faror som är förknippade med användningen samt information om vilka skyddsåtgärder som bör vidtagas.

Miljö

Använda burkar och avfall i vätskeform lämnas till samlingsplats för återvinning