

# Fontecoat EP 50

## BESKRIVELSE

To-komponent vanntynnet epoxymaling for toppstrøk eller ettlagsmaling.

## EGENSKAPER OG ANBEFALT BRUK

- Herder raskt og har lite miljøskadelige stoffer (lav VOC).
- Svært motstandsdyktig mot mekanisk og kjemisk stress
- Utmerket vedheft og overflatetoleranse når den brukes i kombinasjon med Temakeep heftgrunning, noe som gir en svært rask produksjonssyklus
- Brukes som toppstrøk eller som ettstrøksmaling i epoxy malingsystemer for ståloverflater
- Kan også brukes som grunning eller mellomstrøk i epoxy eller polyuretan systemer
- Motstandsdyktig mot diesel og biodiesel (RME)
- Produktet har MED (Marine Equipment Directive) sertifikat nr VTT-C-12360-15-18 som gir godkjenning til bruk på innvendige skipoverflater
- Anbefalt for stålkonstruksjoner, serviceplattformer, transportbånd og annet stålverk, maskiner og utstyr

## TEKNISK DATA

Tørrstoff, volum 47±2% (ISO 3233)

Tørrstoff, vekt 62±2%

Densitet (SG) 1.4 kg / l (blandet)

Blandingsforhold Base 1 del av volum Fontecoat EP 50  
Herder 1 del av volum 007 1019

Pot life (+23°C) 1½ time

## Anbefalt filmtykkelse og teoretisk forbruk

Anbefalt filmtykkelse		Teoretisk forbruk
Våt	Tørr	
130µm	60µm	7.7 m <sup>2</sup> /l
215µm	100µm	4.7 m <sup>2</sup> /l
225µm	120µm	3.9 m <sup>2</sup> /l

Praktisk forbruk avhenger av påføringsmetode og maleforhold, samt type og grovhet på overflaten som skal behandles.

## Tørketid (+23°C)

Tørketiden avhenger av filmtykkelse, temperatur, relativ luftfuktighet og ventilasjon.

## Tørketid

DFT 100µm	+15°C	+23°C	+35°C
Støvtørr etter	4t	2t	1t
Håndterbar etter	8t	5t	2t
Overmalbar med samme produkt etter	16t	6t	4t
Overmalbar uten pussing innen	7d	5d	2d
Fullstendig herdet etter	14d	7d	3d

## Glans

Halvblank.

## Fargevarianter

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY fargekart. Tintes med Temaspeed Fonte.

# Fontecoat EP 50

## PÅFØRINGSINSTRUKSJON

<b>Forbehandling</b>	<p>Olje, fett, salter og smuss fjernes på passende måte (ISO 12944-4).</p> <p>Ståloverflater: Blåserens til klasse Sa2½. (ISO 8501-1) Der blåserens ikke er mulig, anbefales bruk av avfetting og fosfatering på kaldvalset stål for å øke hefteevnen.</p> <p>Grunnede overflater: Olje, fett, salt og smuss fjernes fra overflaten på passende måte. Reparer eventuelle skader i grunningen. Vær oppmerksom på grunningens tørketid for overmaling (ISO 12944-4).</p>
<b>Anbefalt grunning</b>	<p>Fontecryl 25, Fontecryl AP, Fontecryl PP, Fontezinc 85, Fontecoat EP 50 Beige, Fontecoat EP 50, Temazinc 99, Temacoat GPL-S Primer, Temakeep Grey.</p> <p>(kan overmales når overflaten er berøringstørr)</p>
<b>Anbefalt toppstrøk</b>	<p>Fontecoat EP 50, Fontedur HB 80.</p>
<b>Påføringsforhold</b>	<p>Alle overflater må være rene, tørre og fri for forurensning. Under påføring og tørking skal ikke temperaturen på luft, overflate og produkt falle under + 15°C, og relativ luftfuktighet ikke overstige 70%. Overflatetemperaturen på stål skal ligge minst 3°C over duggpunkt. God ventilasjon og tilstrekkelig luftbevegelse er nødvendig under påføring og tørking. Tinting/brekking, blandeforhold, tynning, filmtykkelse og tørkeforhold kan påvirke glansen.</p>
<b>Blanding av komponenter</b>	<p>Rør først base og herder separat. Riktig andel base og herdemiddel må blandes grundig før bruk. Bruk elektrisk blandevertøy/mørtelblander til blandingen. Utilstrekkelig eller feil blanding vil føre til ujevn tørking av overflaten og svekke produktets egenskaper.</p>
<b>Påføring</b>	<p>For luftfri/airless sprøyting tynnes produktet ca. 0-10%. Anbefalt dysespiss er 0.011 "- 0.023", og trykk 140-200 bar. Sprøytevinkelen velges i henhold til formen på objektet. DFT 160µm bør ikke overskrides.</p> <p>Ved ordinær sprøyting tynnes produktet ca. 5-10%. Anbefalt dysespiss er 1.8-2.0 mm og trykk 3-4 bar.</p> <p>Ved påføring med pensel tynnes produktet etter forholdene.</p>
<b>Tynnere</b>	<p>Vann</p>
<b>Rengjøring av utstyr</b>	<p>Rengjør sprøyteutstyret umiddelbart etter bruk som følger:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Kjør utstyret med vann for å fjerne overflødig maling/lakk.</li><li>2. Kjør utstyret minst to ganger med ca 20% Thinner 1109 blandet i rent vann.</li><li>3. Vask til slutt med uførtynnet Thinner 1109.</li></ol> <p>Vask utstyret med vann før det brukes igjen. Uvasket utstyr kan forårsake alvorlige defekter i overflaten.</p> <p>For detaljerte instruksjoner vedrørende rengjøring av 2-komponent påføringsutstyr, Kontakt Tikkurila Teknisk Service.</p>
<b>VOC</b>	<p>"Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) er 60 g per liter produkt.</p> <p>Innhold av VOC i ferdig blandet produkt (tynnet 10% av volumet) er 55 g/l.</p>

## Fontecoat EP 50

**HELSE OG SIKKERHET** Gjør deg kjent med produktets sikkerhetsetiketter som er plassert på hver beholder. Mer informasjon om farlige påvirkninger og hvilke beskyttelse som anbefales, er beskrevet i produktets helse- og sikkerhetsdatablad. Helse- og sikkerhetsdatablad er tilgjengelig på forespørsel fra Tikkurila Oyj.

### **Kun for industriell og profesjonelle brukere.**

Informasjonen ovenfor er ikke ment å være detaljert eller fullstendig. Informasjonen er basert på laboratorietester og praktisk erfaring, og gitt etter vår beste kunnskap. Kvaliteten på produktet sikres av vårt operativsystem, basert på kravene i ISO 9001 og ISO 14001. Som produsent kan vi ikke kontrollere forholdene hvor produktet blir brukt, eller utenforliggende faktorer som har betydning for bruk og påføring av produktet. Vi kan ikke ta ansvar for eventuelle skader der produktet er benyttet uten å følge våre instruksjoner eller for upassende formål. Vi forbeholder oss retten til fortløpende å endre og oppdatere produktets informasjonen uten ytterligere varsel.

Produktet er beregnet for profesjonell bruk og skal kun benyttes av fagfolk som har tilstrekkelig kunnskap og kompetanse om riktig håndtering av produktet. Informasjonen ovenfor er kun rådgivende.

Bruk av produktet til andre formål enn dokumentets anbefaling, uten først å få vår skriftlige bekreftelse på egnethet, gjøres på egen risiko.