

# Luminol 25 N

## BESKRIVELSE

Vanntynnet uretan polyestermaling som herdes med UV-lys.

## EGENSKAPER OG ANBEFALT BRUK

- Hurtigtørkende toppstrøk
- God slitestyrke og resistens mot kjemikalier
- Anbefales for møbler, skapdører og andre treoverflater

## TEKNISK DATA

Tørrstoff, volum 35±2%

Tørrstoff, vekt 48±2%

Densitet (SG) 1.3 kg/l

Tørketid (+23°C) 90-110 g/m<sup>2</sup>

Tørr nok for stabling umiddelbart etter UV herding. Vann må få tid til å fordampe før UV herding.

Flash-off 1 min / +23°C + 5 min / +50°C før UV herding.

Flash-off/tørketiden avhenger av temperatur, mengde og luftsirkulasjon.

## Anbefalt filmtykkelse og teoretisk forbruk

8–10 m<sup>2</sup>/l (100 µm).

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

## Anbefalt UV-styrke

500 mJ/cm<sup>2</sup> + 500 mJ/cm<sup>2</sup>. For presis herding av tykkere lag, bruk både Gallium og Mercury lamper i UV-herdingen.

## Glans

Halvmatt.

## Fargevarianter

Hvit, NCS S 0502-Y

# Luminol 25 N

## PÅFØRINGSINSTRUKSJON

<b>Forbehandling</b>	Fjern støv, løse partikler og andre urenheter fra overflaten. Treoverflater skal pusses med sandpapir P150-230. Etter grunning brukes P240-400. Alt pussestøv må fjernes mellom hvert strøk.
<b>Anbefalt grunning</b>	Uvicol Primer, Uvinol Sealer HB, Akvi Primer Pro, Akvi Primer MP, Dicco Surf Delfi Beige.
<b>Påføringsforhold</b>	Overflaten som skal behandles må være ren og tørr. Treverk må ha mindre enn 20% restfukt. Under påføring og tørking skal temperaturen på både luft, overflate og produkt være over +18°C, og relativ luftfuktighet under 70%. God ventilasjon er nødvendig for å sikre et optimalt resultat.
<b>Påføring</b>	<p>Anbefalt påføringsmengde: 100-140 g/m<sup>2</sup>. Rør grundig før bruk.</p> <p>Ved luftfri/airless sprøyting tynnes produktet ca. 0-5% til viskositeten er 40-60s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 0.011"-0.015", og trykk fra 80-160 bar. Sprøytevinkelen velges i henhold til formen på objektet.</p> <p>Ved luftassistert, luftfri/airless sprøyting, tynnes produktet ca. 0-5% til viskositet er 40-60s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 0.011"-0.015" med et trykk fra 40-140 bar. Atomiserende trykk bør være 1-3 bar. Sprøytevinkelen velges i henhold til formen på objektet.</p> <p>Ved ordinær sprøyting tynnes produktet ca. 0-10% til viskositeten er 40-60s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 1.4-1.8 mm og trykk 2-3 bar.</p>
<b>Tynnere</b>	Vann
<b>Rengjøring av utstyr</b>	Vann.
<b>VOC</b>	Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) er 5 g per liter produkt.
<b>HELSE OG SIKKERHET</b>	<p>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.</p> <p>Helse- og sikkerhetsdatablad er tilgjengelig på forespørsel fra Tikkurila Oyj.</p>

Informasjonen ovenfor er ikke ment å være detaljert eller fullstendig. Informasjonen er basert på laborietester 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.