

NOXYDE®

BEHANDLINGSANVISNINGAR PLÅTTAK

Produktbeskrivning: Vattenburen, en-komponent, tjockbyggande, elastisk (>200%) akrylfärg för korrosionsskydd och vattentätning. Tixotrop karaktär för hög filmuppbyggnad över falsar och vassa kanter. Yttolerant. Hög vidhäftning till de flesta underlag; stålplåt, aluminium, åldrad zink, gamla väl sittande färgskikt, mm. UV-beständig. Spricker ej. Lågt VOC-innehåll: 15g/l (EU-gränsvärden: 140g/l (2007) 140g/l (2010.)). **Användningsområden:** plåttak, plåtfasader, tankar, broar och andra stålkonstruktioner.

Förbehandling



För personlig och allmän miljö, välj som innebär miljöanpassad och skonsam färgborttagning som följs av skjuvning med hetvatten flatstråle 70- 90°C och 200-350 bar. Omhändertagande av gammal färg till avfallshantering.

<http://takcare.se/miljon/filter-till-dagvattenbrunn/>

<http://www.flexiclean.eu/SV/41/om-flexiclean>



Tänk på ditt dricksvatten!

samt

[Generell \(gäller samtliga underlag - dock ej vid förbehandlingsmetod "UHPWJ" och "HPWJ" beskriven nedan\):](#) Rengör underlaget från smuts, föroreningar och korrosionsprodukter genom alkaliskt rengöring med RUST-OLEUM® ND14 (3% koncentration) eller högtryckstvättning (min 20 MPa) med vatten i kombination med 3% RUST-OLEUM® ND14. Efter rengöring skall ytan eftersköllas noggrant med rent vatten (vid tvättmedelskoncentrationer >3% med hetvatten).

[Zink-ytor - nya:](#) Avlägsna föroreningar genom alkalisk rengöring beskriven under "generell" ovan. Avlägsna eventuellt passiveringsskikt (kromatering) genom mekanisk slipning eller på annat lämpligt sätt.

[Zink-ytor - oxiderade:](#) Avlägsna föroreningar och korrosionsprodukter genom alkalisk rengöring beskriven under "generell" ovan.

takcare

Vipvägen 7 | SE-746 33 Bålsta, SWEDEN | Phone, mobile: +46 707880320 | info@takcare.se

| www.takcare.se | www.shop.takcare.se |

[Aluminium/koppar](#): Enligt "zink-ylor" ovan

[Bar metall](#): Enligt "generell" ovan.

[Rostiga ytor, grad "B"](#): Avlägsna föroreningar och lös rost, lägst genom vattenblästring med högt tryck "HPWJ" (>70 MPa¹) till min Wa2, EN ISO 8501-4:2006. Kompletterande manuell/maskinell bearbetning enligt ISO 8501-1 till renhetsgrad St3 kan krävas.

[Rostiga ytor, grad "C/D"](#): Avlägsna föroreningar och lös rost genom vattenblästring med ultrahögt tryck "UHPWJ" (> 200 MPa) till min Wa2, EN ISO 8501-4:2006. Kompletterande manuell/maskinell bearbetning enligt ISO 8501-1 till renhetsgrad St3 kan krävas.

[Befintlig färgbeläggning - ny/intakt](#): Rengör underlaget från smuts och föroreningar genom alkalisk rengöring beskriven under "generell" ovan. **Notera: ny fabriksbelagd Plastisol** bör först övermålas efter ett par års exponering; **ny fabriksbelagd polyesterbeläggning** skall utöver föreskriven rengöring även mattsas med skurnylonduk; **PVF₂/PVDF** ska grundmålas med Rust-Oleum PVDF Primer.

[Befintlig färgbeläggning - åldrad/uttjänt](#): Avlägsna lösa och uttjänta färgskikt, företrädesvis genom vattenblästring med ultrahögt tryck "UHPWJ" (>200 MPa) alternativt vattenblästring med högt tryck "HPWJ" (>70 MPa) i kombination med kompletterande manuell/maskinell rengöring till fast underlag min Wa2, EN ISO 8501-4:2006. Kemisk färgborttagning kan vara en alternativ metod. **Notera: åldrad fabriksbelagd Plastisol** nedbruten till torrfilmstjocklek understigande 140-150µm (beroende på kulör) skall avlägsnas fullständigt²; **Kantresning** på fast sittande kvarvarande färgbeläggning skall avjämnas genom kompletterande skrapning/slipning; **Falsar och svåråtkomliga ytor** kan kräva kompletterande manuell/maskinell behandling; **Zinkresning** efter blästring skall avlägsnas genom kompletterande manuell skrapning/slipning; **Eftersköljning**: Framförallt ytor behandlade genom "UHPWJ" eller "HPWJ" skall direkt i anslutning till förbehandlingen sköljas väl för att undvika fasttorkade materialrester på ytan; **Upprepad tvättning/sköljning**: Om applicering ej sker i direkt anslutning till förbehandlingen skall ytan åter sköljas/tvättas (se "generell") innan applicering; **Ytrost** på återrostad yta avlägsnas genom manuell/maskinell bearbetning direkt innan applicering av första färgskiktet.

Kontroll av förbehandling

Kvarvarande färgskikts vidhäftning skall kontrolleras t ex genom ritsprov och kryssprovning, s k Gittersnitt enligt ISO 16276-2.

Ytans renhet från lösliga föroreningar kontrolleras enligt Bresle-metoden, ISO 8502-6 samt ISO 8502-9.

¹ Vattenblästring med högt tryck "HPWJ" (70-200 MPa) och vattenblästring med ultrahögt tryck "UHPWJ" (>200 MPa) enligt EN ISO 8501-4:2006 är effektiv^a och miljövänlig^a metod^{er} där vatten under högt tryck riktas mot underlaget i syfte att avlägsna gamla färgskikt och rost utan att skada det underliggande zinkskiktet.

² Ny mjukgjord PVC "Plastisol" håller en ursprunglig torrfilmstjocklek av ca 180µm. På grund av avdunstning av mjukgöraren vid UV-exponering sjunker tjockleken efterhand varmed beläggningen blir hård och spröd för att slutligen flagna bort från underlaget. Nedbrytningshastigheten varierar med UV-strålning och temperatur varför skuggbelägna ytor ofta uppvisar bättre kondition än solbelägna. Då tjockleken har brutits ned till 140-150µm är inte längre plastisol-beläggningen tjänlig som målningsunderlag. Vid mätning av befintlig tjocklek skall mätresultatet justeras för underliggande zinkskikt om ca 20-25µm.

Färgsystem

Grundning

Ny oexponerad zink: Grunda med ett skikt Galvaprim, ca 30µm torrfilmstjocklek.

PVF₂/PVDF: Grunda med ett skikt Galvaprim, ca 30µm torrfilmstjocklek.

Avrostade plåtytor: Grunda med ett skikt Noxyde.

Ståndfalsar och vassa kanter: "Notcha", d v s applicera ett skikt Noxyde, gärna i avvikande kulör.

Lagning

Mindre hål, sprickor och skador: Applicera ett skikt Noxyde över den skadade ytan. Placera ett lager Noxyde Armeringsväv på den våta ytan. Baka in väven väl med pensel eller roller och påför successivt ytterligare Noxyde vått i vått. Vävens struktur skall efter påföljande toppapplicering ej kunna skönjas.

Toppapplicering

Heltäckande beläggning: Applicera, beroende på appliceringsmetod, två till tre heltäckande skikt Noxyde, total torrfilmstjocklek min 350µm.

Rekommenderad torrfilmstjocklek: Systemets totala torrfilmstjocklek skall uppgå till min 350µm. Kontrollera regelbundet filmtjockleken med våtfilmsmätare och stäm av aktuell materialförbrukning mot applicerad yta (materialmängden 400gr/m²/skikt motsvarar en våt filmtjocklek om ca 320µm).

Tips: Första skiktet kan med fördel appliceras i en avvikande kulör för bästa kontroll över appliceringen.

Ytor med dålig avrinning: Ytor med risk för stående vatten skall armeras med väv alternativt toppmålas med "Coating PRT".

Kontroll av filmtjocklek

Tjockleken hos applicerade färgskikt skall kontrolleras enligt ISO 2808.

Appliceringsmetod

Sprutning: Noxyde appliceras bäst genom luftlös högtryckssprutning.

Munstycke:	18-23, vinkel ca 50° (typ "5,21")
Tryck:	180-220 bar.
Spädning:	Vid behov med 3-5(vol)% vatten.

Tips: eftersträva applicering "vått i vått" t ex genom att spruta från fals till fals, tvärs över plåtbandets bredd, och genom att iaktta vinden så att eventuellt torrsprut ej faller över nyapplicerad yta. Sök alltid naturliga avgränsningar för start och slut.

Pensel- och rollerapplicering: Pensel- eller rollerapplicering lämpar sig främst för mindre ytor eller kompletteringar. **Notera att ytterligare skikt vanligen krävs för att nå rekommenderad filmtjocklek.** Appliceringsmetoden ger en kraftigt profilerad yta.

Tips: Applicera flödigt och undvik att "sträcka" ut materialet för bästa filmupbyggnad. Undvik även återarbetning i nyligen applicerad yta.

Teknisk data

Materialåtgång: Total teoretisk materialåtgång för att nå angiven torrfilmstjocklek är 800gr/m². Praktisk åtgång bör beräknas till ca 1 kg/m². Notera att verklig materialåtgång beror på faktorer som underlagets ytråhet/profil, konstruktion, appliceringsmetod och individuell appliceringsteknik varför en viss avvikelser kan uppstå.

Appliceringsvillkor: Applicera endast i torr väderlek utan risk för nederbörd, kondens eller dagg (temp min 3° över daggpunkten). **Lägsta respektive högsta temperatur +8/+55°C. Max relativ luftfuktighet 80%.**

Tips: Undvik applicering i direkt solsken eller vid hög temperatur.

Torktid: Varierar med temperatur och luftfuktighet. Under goda torkförhållanden kan ytan beträdas efter 2-3 timmar (ofullständigt härdad produkt har hög smutsupptagning). **Övermålning bör först ske efter ett dygn.**

21-27°C, 50% RH	
Dammtorr:	2 timmar
Hanteringsbar:	2-5 timmar
Övermålning:	tidigast efter 4 timmar (med sig själv)/16 timmar (med andra produkter)

Tips: Ytor med dålig avrinning appliceras tidigt på dagen för att uppnå erforderlig härdning i god tid innan eventuell dagg/kondens.

Rengöring: Omedelbart med vatten.

Skötsel & funktion

Förebyggande förutsättningar:

Konstruktion: Alla ytor skall vara så utformade att vatten ges fri avrinning. Speciella åtgärder för att förhindra fåglars tillträde/häckning kan krävas. **Omgivande växtlighet:** Begränsa tillväxt av mossa och alger genom god upptorkning av ytan; begränsa därför omgivande skuggande och fukthållande växtlighet. Vidtag åtgärder för att undvika nedfallande eller skavande grenar, frätande sav eller ansamling av löv eller andra partiklar. **Vattenutkast:** Kontinuerliga vattenflöden kan skapa onormalt slitage på ytan och bör avledas på lämpligt sätt.

Ventilationstsläpp: Fet luft från kök, ånga eller rök från annan produktionsprocess kan verka skadligt på färgbeläggningen och bör filtreras eller avledas på lämpligt sätt.