

Vejledningen omfatter påføring af SC4 maling på underlag af stålprofiler. Farven er mat hvid.

Opbevaring & håndtering

Spandene skal opbevares ved +5° C til +40° C og tåler ikke frost, høj varme og direkte sollys.

Sørg for god ventilation af arbejdsstedet. Brug handsker, maske og briller. Følg alle anvisninger i Sikkerhedsdata-blad E 81.0.

Klima

Under påføring og hærdning skal SC4 maling områder ventileres normalt.

Lufttemperaturen skal være mellem 10°C og 35°C og luftfugtigheden må ikke overstige 80%.

Stålet skal være min. 3° C over dugpunktstemperaturen. (temperaturen på underlaget skal være min. 3° C over temperaturen i luften).

SC4 malingen må ikke påføres hvis der er kondens på stålet. SC4 malingen skal beskyttes mod fugt, regn, hagl osv. indtil den er tør.

Ordliste

Aritmetiske gennemsnit: Summen af målte værdier divideret med antallet af målte værdier.

Fx.: Sum TFT 0,30 + 0,35 + 0,32 + 0,37 mm = 1,34 mm.

Antal TFT = 4.

Aritmetisk gns.: 1,34 divideret med 4 = **0,335 mm**

VFT: Våd Film Tykkelse, den filmtykkelse der kan måles med vådfilmkam. Omregnes til TFT ved at gange med 0,7.

Fx.: 0,40 mm VFT gange 0,7 = **0,28 mm TFT**.

NTFT: Nominel Tør Film Tykkelse, den min. filmtykkelse nævnt i tabeller (se produktdatablad B 81.0)

TFT: Tør Film Tykkelse, den faktiske filmtykkelse der påføres på stålet. TFT skal være ≥ NTFT.

1) Påføringsmetoder

- Airless sprøjte (anbefales)
- Pensel – til mindre områder

Airless sprøjte (figur 1 A)

Sprøjtetryk 30:1 pneumatisk.

(alternativt kan anvendes elektrisk sprøjte, sprøjtetryk min. 180-250 bar, bemærk at denne vejledning er gældende for airless sprøjte).

Af hensyn til SC4 malingens sammensætning skal evt. filtre, både i sprøjtens indtag og tryksiden af pumpen fjernes før maligen påføres. Check med leverandøren af sprøjten.

Slanger (figur 1 B) skal være Ø 10 mm indiv. slangediam. og til højt tryk, tilpasset sprøjtens kapacitet. Max. 60 m slangelængde v/ Ø 10 mm indiv. slangediam., hvis min. tryk ved sprøjtestudsen kan opnås.

Sprøjtepistol (figur 1 C) og studs bør være til professionelt brug og skal kunne klare et sprøjtetryk på min. 275 bar.

Note: sprøjtepistol af typen "bypass", hvor SC4 malingen passerer direkte igennem uden at røre fx nål eller fjeder og kommer ud lige før sprøjtestudsen, anbefales til pneumatisk brug.

Dysetørrelse 0,64 mm (0,025") anbefales.

Evt. afdækning af andre bygningsdele m.m. kan fx laves med PE plastic og malertape.

Figur 1 A



Figur 1 B



Figur 1 C



2) Underlag

Før påføring af SC4 malingen, for både indvendig og udvendig anvendelse, skal nyt stål først påføres antikorrosiv primer (se Produktdatablad B 81.0 for kompatible typer primer, kontakt leverandøren af primer for yderligere info).

Primet stål skal generelt være frit for fedt, olie, rust, skidt eller andet der kan hindre vedhæftningen af malingen.

Sandblæsning

Før påføring af primer skal stålet sandblæses til SA 2½ iht. Svensk Standard SIS 050900. Stålet bør ikke sandblæses senere end 4 timer før påføring af primer.

Stål primet med ukendt type primer.

Der skal testes for kompatibilitet og vedhæftning. SC4 malingens brandbeskyttelsesegne afhænger af permanent vedhæftning og primer må ikke blive blød, flyde ud eller skalle af ved brand. Primer skal også beskytte stålet mod korrosion ved opbevaring, transport og montering – før påføring af malingen.

Galvaniseret stål

Stål påført uorganisk zink baseret primer skal først påføres et mellemlag af 2-komponent epoxy eller andet egnet produkt. SC4 malingen må først påføres når mellemlaget er helt tørt.

Nyt galvaniseret stål skal før påføring af SC4 maling være rent, tørt og fri for forurening inkl salte fra zink samt alle kromatbaserede opløsninger. Dette kan opnås ved at bruge et biologisk nedbrydelig vaske- eller affedningsmiddel. Til slut afvaskes med rent vand.

Herefter påføres en klæbegrunder type "TY-ROX" med 0,1-0,15 kg/m².

3) Påføring af SC4 maling, generelt

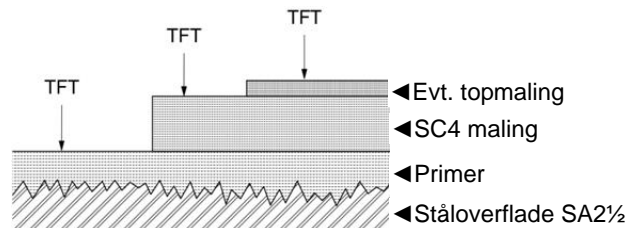
- Filmtykkelsen afhænger af brandbeskyttelsestiden, stålprofilen, bjælke/søjle, påføringsmetode m.m.
- Før påføring af SC4 maling skal TFT (Tør Film Tykkelse) beregnes (se produktdatablad B 81.0).
- Det anbefales først at lave et prøveområde, for alle parters accept af udseende m.m.
- For at sikre korrekt filmtykkelse af SC4 malingen skal filmtykkelsen af primer måles og registres før påføring af malingen. For stål sandblæst til SA2½ skal målingerne af primer fratrækkes 0,03 mm for at få den korrekte TFT.
- flere tynde lag SC4 maling giver bedre kontrol over filmtykkelsen og udseende end få tykke lag.

Fortynding m.m.

SC4 malingen leveres klar til brug (omrøres grundigt maskinelt først) i lukkede metalbeholdere og skal generelt ikke fortyndes. Afhængig af klimaet kan SC4 malingen dog fortyndes med max 5% frisk rent vand.

NB: ved fortynding med vand er Tør Film Tykkelsen (TFT) mindre og ekstra lag SC4 maling kan være nødvendige for at opnå den korrekte TFT.

Principskitse filmlag m.m.



NB: Den samlede filmtykkelse (TFT) for primer og topmaling bør ikke overstige 0,2 mm.

Filmtykkelse per lag

Den maksimale Våd Film Tykkelsen (VFT) der anbefales påført per lag af SC4 maling afhænger af stålprofil, krav til udseende samt montørens erfaring. Ved 20° C og 50 % luftfugtighed anbefales disse VFT:

- Airless sprøjte: 0,40 – 075 mm VFT per lag.
- Pensel: 0,20 – 0,45 mm VFT per lag.

Tørretider (tabel A)

Tørretider afhænger af temperatur, ventilation og relativ luftfugtighed.

4) Kontrol af VFT for SC4 maling

Ved påføring skal VFT af SC4 maling måles ofte med en vådfilmskam (figur 4, eksempel). Kammen trykkes ind i den våde SC4 maling, så hjørne/lyderste tænder er i fast kontakt med underlaget. Kammen må ikke trykkes ind i underliggende SC4 maling der stadigt kan være blødt.

Den største VFT aflæses mellem den tand der rører overfladen af SC4 malingen og den næste kortere tand der ikke rører SC 4 malingen.

5) Topmaling

Z₂-Indvendig i tørt miljø: Ikke krav om topmaling* – hvis anvendt :Carbothane 134 PU, Purmal S30 Mix, Chemukryl, Barpidol S/Aire.

Z₁-Indvendig - høj luftfugtighed: krav om topmaling*: Carbothane 134 PU, Purmal S30 Mix, Chemukryl, Barpidol S/Aire.

Y-Udvendig - semieksporeret (under tag): krav om topmaling*: Carbothane 134 PU, Purmal S30 Mix, Chemukryl, Barpidol S/Aire, Maestria Primodux H, Sikkens Redox PUR Finish Gloss & Rubbol XDGloss, Barvy Laky S 2071, Boero XX (TBC), Hempel Hempthane Topcoat 55210.

X-Udvendig - høj luftfugtighed: krav om topmaling*:Tikkurila Temathane 50, KCC UT6581,Int. Paint Interthane 990

*Følg producenten af topmalingens anvisninger. Den samlede TFT for primer og topmaling bør ikke overstige 0,2 mm.

6) Kontrol af TFT for SC4 maling

For kontrolmåling af TFT henvises til Sikkerhedsbranchens "Vejledning for kontrolmåling af brandhæmmende maling på stålkonstruktioner"-Sept. 2014.

7) Reparationer

For skader der er gennemgående til stålet samt skader på top- og brandmaling henvises til Sikkerhedsbranchens "Reparation, inspektion og vedligehold af brandmalede emner"- forventet Aug. 2015.

Tabel A

Vejlende tørretider for VFT v. 50% RL:			
1,000 mm VFT:		20° C	
Støvtør		8 timer	
Hærdet		7-8 dage	
Overmalbar		8 timer	

Figur 4



Andet

Hele dokumentationen for denne maling består af Produktdatablad B 81.0, Monteringsvejledning C 81.0 & Sikkerhedsdatablad E 81.0.