

Instruktionerna omfattar applicering av SC3-färg på underlag av stålprofiler. Färgen är matt vit.

### Förvaring och hantering

Hinkarna ska förvaras vid +5 °C till +40 °C och tål inte frost, hög varme och direkt solljus.

Ombesörj god ventilation på arbetsplatsen. Använd handskar, mask och glasögon. Följ alla anvisningar i Säkerhetsdatablad E 80.0.

### Klimat

Under applicering och härdning ska områden med SC3-färg ventileras normalt.

Lufttemperaturen ska ligga mellan 10 °C och 35 °C och luftfuktigheten får inte överstiga 80 %.

Stålet ska vara minst 3 °C över dagpunktstemperaturen.

(Underlagets temperatur ska vara min. 3 °C över temperaturen i luften.)

SC3-färgen får inte appliceras om det finns kondens på stålet. SC3-färgen ska skyddas mot fukt, regn, hagel osv. tills den har torkat.

### Ordlista

**Aritmetiskt genomsnitt:** Summan av uppmätta värden delat med antalet uppmätta värden.

T.ex.: Summa TFT 0,30 + 0,35 + 0,32 + 0,37 mm = 1,34 mm

Antal TFT = 4. Aritmetiskt genomsn.: 1,34 delat med 4 = **0,335 mm.**

**VFT:** Våt-Film-Tjocklek, den filmtjocklek som kan målas med våtfilmkam. Omräknas till TFT genom att multiplicera med 0,7.

T.ex.: 0,40 mm VFT x 0,7 = **0,28 mm TFT.**

**NTFT:** Nominell Torr-Film-Tjocklek, den minsta filmtjocklek som nämns i tabeller (se produktdatablad B 80.0)

**TFT:** Torr-Film-Tjocklek, den faktiska filmtjockleken som appliceras på stålet. TFT ska vara ≥ NTFT.

### 1) Appliceringsmetoder

- Airless-spruta (rekommenderas)
- Roller – korthårig mohair
- Pensel – samma som för latex

#### Airless-spruta (Figur 1A)

Spruta min. 43:1 pneumatisk, el-/dieseldrivet spruttryck min. 180 kgf/cm<sup>3</sup> (177 bar). Med hänsyn till SC3-färgens sammansättning ska eventuella filter, både i sprutans inlopp och trycksidan av pumpen tas bort innan färgen appliceras. Kontrollera med leverantören av sprutan.

Slangar (Figur 1 B) ska vara avsedda för högt tryck, anpassat efter sprutans kapacitet. Max. 60 m slanglängd vid Ø 10 mm invändig slangdiameter om trycket kan uppnås vid sprutmunstycket.

Sprutpistol (figur 1 C) och studs bör vara avsedd för professionell användning och ska kunna klara ett spruttryck på min. 180 kgf/cm<sup>3</sup> (177 bar).

Obs! Sprutpistol av typen "bypass", där SC3-färgen passerar direkt genom utan att röra vid exempelvis nål eller fjäder och kommer ut precis innan sprutstudsens, rekommenderas.

Munstyckesstorlekar från 0,48 till 0,58 mm (0,019 tum till 0,023 tum) – 0,6 till 1,0 liter/min.

Andra byggnadsdelar kan t.ex. övertäckas med PE-plast och maskeringstejp.

Figur 1 A



Figur 1 B



Figur 1 C



### 2) Underlag

Före applicering av SC3-färgen, för både invändig och utvändig användning, ska nytt stål först appliceras med antikorrosiv primer (se Produktdatablad B 80.0 för kompatibla typer av primer, kontakta leverantören av primer för ytterligare info).

Primat stål ska generellt vara fritt från fett, olja, rost, smuts eller annat som kan förhindra färgens vidhäftning.

#### Sandblästring

Innan primer appliceras ska stålet sandblästras till SA 2½ enligt Svensk Standard SIS 050900. Stålet bör inte sandblästras minst fyra timmar innan primern appliceras.

#### Stål primat med okänd typ av primer.

Testa kompatibilitet och vidhäftning. SC3-färgens brandskyddsförmåga är beroende av permanent vidhäftning och primern får inte bli mjuk, flyta ut eller flaga av vid brand. Primern ska även skydda stålet mot korrosion vid förvaring, transport och montering – innan färgen appliceras.

#### Galvaniserat stål

Nytt galvaniserat stål ska vara rent, torrt och fritt från föroreningar inkl. salter av zink samt alla kromatbaserade lösningar innan SC3-färgen appliceras. Detta kan uppnås genom att använda ett biologiskt nedbrytbart tvätt- eller avfettningsmedel. Tvätta slutligen av med rent vatten innan färgen appliceras.

Primer med klorin/gummi, bitumen, rött bly eller sprit får inte användas.

För primat stål som utsätts för längre tids påverkan av väder och luftfuktighet bör primerns filmtjocklek vara ca 0,070–0,080 mm. Alternativt kan 0,02 mm kompatibel frätande primer appliceras, extra grundligt vid alla kanter.

#### Skador på primat stål

Alla lösa flagor av primer och lös zinkaska tas först bort med stålborste innan ytan återställs med lämplig primer/bindemedel (tie coat).

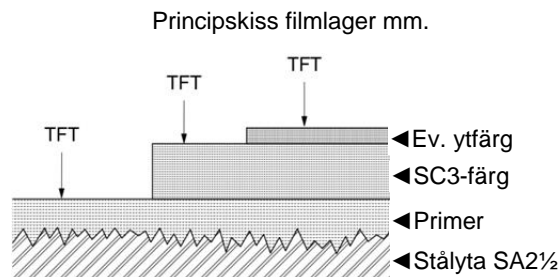
#### Stål behandlat med zinkmättad epoxyprimer

Vid längre tids påverkan av väder och luftfuktighet ska ytan först tvättas noga med rent vatten och en hård borste, sköljas av med rent vatten samt torka helt innan lämplig primer/bindemedel (tie coat) appliceras. Därmed säkerställs att alla zinksalter som kan förhindra vidhäftning av färg mm. avlägsnas.

#### Okänd primer och tidigare målat stål

Vid filmtjocklek > 0,15 mm ska kompatibilitet och vidhäftning testas noga:

- Applicera ca 400 ml av SC3-färgen på 0,25 m<sup>2</sup> iordningställt (fritt från fett, olja, rost, smuts) stål och låt torka i ca 24 timmar. Därefter får det inte finnas spricker, bubblor eller krympning.
- Rikta en låga mot ytan och kanter av testområden tills att SC3-färgen sväller /missfärgas och primer vid kanterna förkolnas/missfärgas. Vid denna påverkan får primer, SC3-färg och eventuell ytfärg inte rinna eller flaga.



OBS! Den totala filmtjockleken (TFT) för primer och ytfärg bör inte överstiga 0,2 mm.

### 3) Applicering av SC3-färg, generellt

- Filmtjockleken är beroende av brandskyddstiden, stålprofilen, balkar/pelare, appliceringsmetod mm.
- Innan SC3-färg appliceras ska TFT (torrfilmstjocklek) beräknas (se Produktdatablad B 80.0).
- Kom även ihåg att anteckna TFT för ev. primer före applicering av SC3-färgen.
- Vi rekommenderar att först testa på ett område så att alla parter kan godkänna utseende mm.
- För att säkerställa korrekt filmtjocklek av SC3-färgen ska filmtjockleken av primer målas och registreras innan färgen appliceras. Innan stål sandblästras till SA2½ ska 0,03 mm dras från mätningen av primern för att få korrekt TFT.
- Flera tunna lager SC3-färg ger bättre kontroll över filmtjockleken och utseendet än få tjocka lager.

#### Förtunning mm.

SC3-färgen levereras klar för användning (omröres grundligt med maskin först) i stängda metallbehållare och ska vanligtvis inte förtunnas. Beroende på klimatet kan SC3-färgen dock spädas med max 5 % rent vatten.

OBS! Vid förtunning med vatten är torrfilmstjockleken (TFT) mindre och extra lager SC3-färg kan behövas för att uppnå korrekt TFT.

#### Filmtjocklek per lager

Maximal våtfilmstjocklek (VFT) som rekommenderas per lager SC3-färg beror på stålprofil, krav på utseende samt montörens erfarenhet. Vid 20 °C och 50 % luftfuktighet rekommenderas dessa VFT:

- Airless-spruta: 0,40 – 1,00 mm VFT per lager.
- Pensel/roller: 0,20 – 0,45 mm VFT per lager.

#### Torktider (tabell A)

Torktider är beroende av temperatur, ventilation och relativ luftfuktighet. Ventilation med 2 m/s förbättrar dock torktiden, särskilt vid högre luftfuktighet.

Applicering med pensel eller roller ökar torktiden med ca 20 %.

#### Spill

Spill är beroende av platsförhållande, stålprofilen, krav samt montörens erfarenhet. Generellt bör man räkna med:

- Airless-spruta: ca 40 % spill
- Pensel/roller: ca 20 % spill

### 4) Kontroll av VFT för SC3-färg

Vid applicering ska VFT för SC3-färgen mätas ofta med en våtfilmsskam (Figur 4, exempel).

Kammen trycks in i den våta SC3-färgen så att hörnen/de yttersta tänderna har fast kontakt med underlaget. Kammen får inte tryckas in i underliggande SC3-färg som fortfarande kan vara mjuk.

Största VFT läses av mellan den tand som rör vid ytan på SC3-färgen och nästa kortare tand som inte rör vid SC3-färgen.

Tabell A

Vägledande torktider för VFT vid 50 % rel. luftfukt.:			
0,375 mm VFT:	15 °C	25 °C	35 °C
Dammtorr	4 timmar	2 timmar	1 timme
Härdad	14 timmar	4 timmar	2 timmar
Övermålningsbar	14 timmar	4 timmar	2 timmar
0,750 mm VFT:	15 °C	25 °C	35 °C
Dammtorr	8 timmar	2 timmar	2 timmar
Härdad	24 timmar	8 timmar	4 timmar
Övermålningsbar	24 timmar	8 timmar	6 timmar
1,000 mm VFT:	15 °C	25 °C	35 °C
Dammtorr	12 timmar	4 timmar	4 timmar
Härdad	36 timmar	16 timmar	10 timmar
Övermålningsbar	36 timmar	16 timmar	12 timmar

Figur 4



### 5) Ytfärg

**Z<sub>2</sub>** – Invändigt i torr miljö: Inga krav på ytfärg, om sådan används – max. två lager Interlac 665/Interthane 990 ytfärg\*.

**Z<sub>1</sub>** – Invändigt – hög luftfuktighet: Min. två lager/0,05 mm Interlac 665/ Interthane 990 ytfärg\*.

**Y** – Utvändigt – semiexponerad (under tak): min. två lager/0,07 mm Interthane 990 ytfärg\*.

**Y** – Utvändigt – hög luftfuktighet: min. två lager/0,07 mm Interthane 990 ytfärg\*.

\*Följ ytfärgtillverkarens instruktioner. Total TFT för primer och ytfärg bör inte överstiga 0,2 mm.

### 6) Kontroll av TFT för SC3-färg

För kontrollmätning av TFT hänvisas till säkerhetsbranchen DK "Vejledning for kontrolmåling av brandhæmmende maling på stålkonstruktioner" (Instruktioner for kontrollmætning av brandskydds-färg på stålkonstruktioner) – september 2014.

### 7) Reparationer

För skador som är genomgående till stålet samt skador på yt- och brandskydds-färg hänvisas till säkerhetsbranchen DK "Reparation, inspektion og vedligehold av brandmalede emner" (Reparation, inspektion och underhåll av föremål som behandlats med brandskydds-färg) – förväntad utgivning augusti 2015.

### Övrigt

Hela dokumentationen för denna färg består av Konstruktionsexempel A 80.0, Produktdatablad B 80.0, Monteringsanvisningar C 80.0-1 och Säkerhetsdatablad E 80.0