

Instruktionerna omfattar applicering av SC3-färg på underlag av betong. 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 %.

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

SC3-färgen ska skyddas mot fukt, regn, hagel osv. tills den har torkat.

Betongfukt

Betongen ska vara härdad och torr och den relativa fuktigheten får inte överstiga 65 % (ca 5 % betongfukt).

1) Appliceringsmetoder

- Airless-spruta (rekommenderas)

Airless-spruta (Figur 1A)

Spruta min. 43:1 pneumatisk, el-/dieseldrivet spruttryck min. 180 kgf/cm³ (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/cm³ (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.

2) Underlag

Innan SC3-färgen appliceras ska betongen vara fri från fett, olja, rost, smuts eller annat som kan förhindra färgens

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 (för SC3-färg, se produktdatablad A 80.0)

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

Figur 1 A



Figur 1 C



Figur 1 B



vidhäftning.

Formolja

SC3-färgen kan normalt appliceras på betongkonstruktioner där en formolja har applicerats på gjutformarna vid gjutningen. Formoljan ska vara mineralisk (t.ex. DEMOTEC 200 eller liknande) eller emulsionsbaserad (t.ex. CHRYSO DEM AQYA 80 eller liknande)

3) Applicering av SC3-färg, generellt

- Filmtjockleken är beroende av brandskyddstiden, betongprofilen, temperatur i betongen, mm.
- Innan SC3-färg appliceras ska TFT (torrfilmstjocklek) beräknas (se Konstruktionsexempel A 80.0).
- Vi rekommenderar att först testa på ett område så att alla parter kan godkänna utseende mm.
- 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 betongkonstruktionen, 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.

Torktider

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

Spill

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

- Airless-spruta: ca 40 % spill

4) Kontroll av VFT för SC3-färg

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

Kammen trycks in i den våta SC3-färgen så att hörnen/de yttersta tänderna har fast kontakt med underlaget.

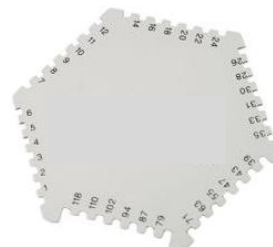
Kammen får inte tryckas in i underliggande SC3-färg som fortfarande kan vara mjuk.

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) Kontroll av TFT för SC3-färg

För kontrollmätning av TFT hänvisas till säkerhetsbranschen (DK) "Vejledning for kontrolmåling av brandhæmmende maling på stålkonstruktioner" (Instruktioner för kontrollmätning av brandskyddsfärg på stålkonstruktioner) – september 2014. Observera att dessa anvisningar gäller för stålkonstruktioner, kalibrerade på släta referenspaneler och att det därför måste läggas till en osäkerhet för betongens råhet, struktur, mm.

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