

Vejledningen omfatter påføring af SC3 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 80.0.

Klima

Under påføring og hærdning skal SC3 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).

SC3 malingen må ikke påføres hvis der er kondens på stålet. SC3 malingen skal beskyttes mod fugt, regn, hagl osv. indtil den er tør.

1) Påføringsmetoder

- Airless sprøjte (anbefales)
- Rulle – korthåret mohair
- Pensel – type som til latex

Airless sprøjte (figur 1 A)

Sprøjte min. 43:1 pneumatisk, el/diseldrevet sprøjtetryk min. 180 kgf/cm³ (177 bar). Af hensyn til SC3 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 til højt tryk, tilpasset sprøjtens kapacitet. Max. 60 m slangelængde v/ Ø 10 mm indv. slangediam., hvis min. tryk ved sprøjtetudsens kan opnås.

Sprøjtetip (figur 1 C) og studs bør være til professionelt brug og skal kunne klare et sprøjtetryk på min. 180 kgf/ cm³ (177 bar).

Note: sprøjtetip af typen "bypass", hvor SC3 malingen passerer direkte igennem uden at røre fx nål eller fjeder og kommer ud lige før sprøjtetudsens, anbefales.

Dysetørrelser fra 0,48 til 0,58 mm (0,019" til 0,023") - 0,6 til 1,0 L/min.

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

2) Underlag

Før påføring af SC3 malingen, for både indvendig og udvendig anvendelse, skal stålet først påføres antikorrosiv primer (se Produktdatablad B 80.0 for kompatible typer primer, kontakt

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 80.0)

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

Figur 1 A



Figur 1 B



Figur 1 C



leverandøren af primer for yderligere info).
Primeret 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 primeret med ukendt type primer.

Der skal testes for kompatibilitet og vedhæftning. SC3 malingens brandbeskyttelsesevne 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

Nyt galvaniseret stål skal før påføring af SC3 maling være rent, tørt og fri for forurening inkl salte fra zink samt alle kromatbaserede opløsninger. Dette kan opnås ved at bruge et biologisk nedbrydeligt vaske- eller affedningsmiddel. Til slut afvaskes med rent vand før malingen påføres.

Primer med klorin/gummi, bitumen, rødt bly samt sprit må ikke bruges.

For primeret stål der udsættes for længere tids påvirkning af vejr og luftfugtighed bør filmtykkelsen af primer være ca 0,070-80 mm. Alternativt kan 0,02 mm kompatibel ætsende primer påføres, specielt grundigt ved alle kanter.

Skader på primeret stål

Alle løse primerafskalninger og løst zinkaske fjernes med stålborste før overfladen genetableres med egnet primer/bindemiddel (tie coat).

Stål behandlet med zinkmættet epoxy primer

Ved længere tids påvirkning af vejr og luftfugtighed, skal overfladen afvaskes grundigt med rent vand og en stiv børste, efterskylles med rent vand samt tørre helt før påføring af egnet primer/bindemiddel (tie coat). Dette vil sikre at alle zinksalte der kan hindre vedhæftning af maling m.m. fjernes.

Ukendt primer og tidligere malet stål

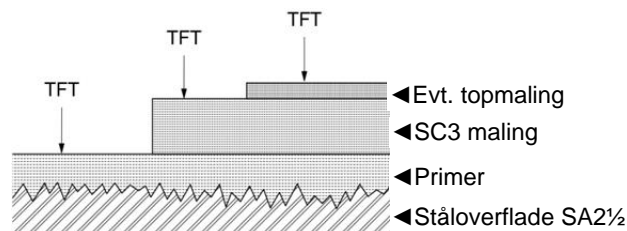
Ved filmtykkelse > 0,15 mm skal kompatibilitet og vedhæftning testes grundigt:

- Påfør ca 400 ml af SC3 malingen på 0,25 m² klargjort (fri for fedt, olie, rust, skidt) stål og lad tørre ca 24 timer. Herefter må der ikke være revner, bobler eller krympning.
- Ret en flamme mod overfladen og kanter af testområder indtil SC3 malingen skummer op/misfarves og primer ved kanter er forkullet/misfarvet. Ved denne påvirkning må primer, SC3 maling samt evt topmaling ikke løbe eller skalle af.

3) Påføring af SC3 maling, generelt

- Filmtykkelsen afhænger af brandbeskyttelsestiden, stålprofilen, bjælke/søjle, påføringsmetode m.m.
- Før påføring af SC3 maling skal TFT (Tør Film Tykkelse beregnes (se produktdatablad B 80.0).
- Husk også at kontrollere og notere TFT på evt. primer, før påføring af SC3 malingen.

Principskitse filmlag m.m.



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

- Det anbefales først at lave et prøveområde, for alle parters accept af udseende m.m.
- For at sikre korrekt filmtykkelse af SC3 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 SC3 maling giver bedre kontrol over filmtykkelsen og udseende end få tykke lag.

Fortynding m.m.

SC3 malingen leveres klar til brug (omrøres grundigt maskinelt først) i lukkede metalbeholdere og skal generelt ikke fortyndes. Afhængig af klimaet kan SC3 malingen dog fortyndes med max 5% frisk rent vand.

NB: ved fortynding med vand er Tør Film Tykkelsen (TFT) mindre og ekstra lag SC3 maling kan være nødvendige for at opnå den korrekte TFT.

Filmtykkelse per lag

Den maksimale Våd Film Tykkelsen (VFT) der anbefales påført per lag af SC3 maling afhænger af stålprofil, krav til udseende samt montørens erfaring. Ved 20° C og 50 % luftfugtighed anbefales disse VFT:

- Airless spray: 0,40 – 1,00 mm VFT per lag.
- Pensel / rulle: 0,20 – 0,45 mm VFT per lag.

Tørretider (tabel A)

Tørretider afhænger af temperatur, ventilation og relativ luftfugtighed. Ventilation med 2 m/sek vil dog forbedre tørretiden, specielt ved højere luftfugtighed. Påføring med pensel eller rulle øger tørretider med ca 20%.

Spild

Spild afhænger af pladsforhold, stålprofilet, krav samt montørens erfaring. Generelt bør der regnes med:

- Airless spray: ca 40% spild
- Pensel / rulle: ca 20% spild

4) Kontrol af VFT for SC3 maling

Ved påføring skal VFT af SC3 maling måles ofte med en vådfilmskam (figur 4, eksempel). Kammen trykkes ind i den våde SC3 maling, så hjørne/yderste tænder er i fast kontakt med underlaget. Kammen må ikke trykkes ind i underliggende SC3 maling der stadig kan være blødt.

Den største VFT aflæses mellem den tand der rører overfladen af SC3 malingen og den næste kortere tand der ikke rører SC 3 malingen.

5) Topmaling

Z₂-Indvendig i tørt miljø: Ikke krav om topmaling, hvis anvendt – max 2 lag Interlac 665/ Interthane 990 topmaling*.

Z₁-indvendig - høj luftfugtighed: Min. 2 lag/0,05 mm Interlac 665/ Interthane 990 topmaling*.

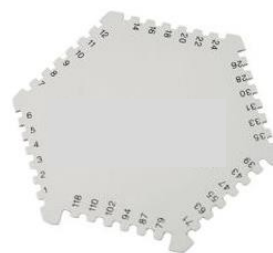
Y-Udvendig - semieksporeret (under tag): min. 2 lag/0,07 mm Interthane 990 topmaling*.

X-Udvendig - høj luftfugtighed: min. 2 lag/0,07 mm Interthane

Tabel A

Vejledende tørretider for VFT v. 50% RL:			
0,375 mm VFT:	15° C	25° C	35° C
Støvtør	4 timer	2 timer	1 time
Hærdet	14 timer	4 timer	2 timer
Overmalbar	14 timer	4 timer	2 timer
0,750 mm VFT:	15° C	25° C	35° C
Støvtør	8 timer	2 timer	2 timer
Hærdet	24 timer	8 timer	4 timer
Overmalbar	24 timer	8 timer	6 timer
1,000 mm VFT:	15° C	25° C	35° C
Støvtør	12 timer	4 timer	4 timer
Hærdet	36 timer	16 timer	10 timer
Overmalbar	36 timer	16 timer	12 timer

Figur 4



990 topmaling*.

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

6) Kontrol af TFT filmtykkelse SC3 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.

Andet

Hele dokumentationen for denne maling består af Konstruktionseksempel A 80.0, Produktdatablad B 80.0, Monteringsvejledning C 80.0-1 & Sikkerhedsdatablad E 80.0.