

# Teknisk specifikation



**Kund:** Scandinavian WeldTech AB

**Projekt:** Stålkonstruktion

**Plats:**

**Position:** **Yta:** 1 m<sup>2</sup> **System:** Korrosivitetssklass C4 S4.13 Hållbarhet Medel

Datum: 2004-04-20	Skapad av: Lennart Eriksson	Kontrollerad av:	Utgiven av Jotun Paints
-------------------	-----------------------------	------------------	-------------------------

Förbehandling:	Samtliga ytor rengöres noga med starkt avfettningsmedel samt högtryckstvättas med färskvatten för att avlägsna olja, fett, salter och andra föroreningar. Samtliga ytor blåstras till 2½ (ISO 8501-1:1988).
----------------	---

				Skiktjocklek (µm)		Övermålningsintervall										
Skikt	Produkt	Yta %	Vol. torrhalt	Torr	Vått	"Spill" (%)	23°C						Förtunning		Förbrukning inkl. "spill"	
No.			%	Spec.	Spec.		Min.	Max.					No.	Max %	m <sup>2</sup> /litr.	Totalt ltr.
1	Penguard HB, grey, white	100	54	80	150	30	8 h	*					17	0	4,7	0
2	Penguard Stayer, grey, red	100	50	80	160	30	7 h	*					17	0	4,4	0
3	Hardtop HB, Kulör enl NCS eller Ral	100	50	40	80	30	6 h	*					10	0	8,8	0
4	Hardtop AS, Kulör enl. NCS eller Ral	100	50	40	80	30	5 h	*					10	0	8,8	0

Totalt: 240

\* Vänligen kontrollera respektive datablad för härdtider och övermålningsintervall.

## Anmärkning:

Såvida inget annat skriftligt överenskommit, utförs leveranser och teknisk rådgivning i enlighet våra försäljnings- och leveransvillkor. Om leveranser och teknisk rådgivning utförs genom ett av våra associerade företag eller genom en återförsäljare, gäller deras försäljnings- och leveransvillkor. Kopior av dessa kan rekvideras på begäran. För uppdaterad information om våra produkter hänvisas till [www.jotun.com](http://www.jotun.com)