

TEKNISK DATABLAD

NowoMetal Roof Top WB

Produktbeskrivelse

Nowo Metal Roof Top WB er et vandbaseret 1-komponent kombiprodukt. Produktet er baseret på alkyd/akrylbindemidler og indeholder korrosionshæmmende pigmenter, specielt udviklet til maling af tag- og facadeoverflader.

Anvendelse

Nowo Metal Roof Top WB er velegnet som vedligeholdelsesmaling til de fleste typer industrielt malede overflader, såsom alle typer ældede polyester-overflader o.s.v. Til maling af metaltag og facader af metalliseret stål (zink, zink/aluminium) eller aluminium, samt til mange typer af overflader malet industrielt eller pletmalet. Gamle tagflader belagt med Plastisol skal normalt forbehandles til en ren metaloverflade. PVF2/PVDF belagte overflader skal behandles med en PVDF primer, da bindingen ovenpå denne typer belægninger ofte er begrænset med konventionelle malingstyper.

Før påføring skal overfladen være tør og helt ren for snavs, mos, alger, løstsiddende rust og maling med dårlig vedhæftning.

Rustpletter, der ikke kan fjernes med højtryksrensning eller stålbørstning til ren metaloverflade, skal muligvis behandles med Nowo Metal Special Primer SB.

Omrør altid omhyggeligt produktet langsomt med en elektrisk mixer i 2-3 minutter før brug.

Ved tvivl, start da altid med at påføre produktet på et lille testområde for at sikre, at produktet er kompatibelt med den overflade, der skal behandles.

Egenskaber

Nowo Metal Roof Top WB er let at påføre op til 400 µm (våd film) og giver fremragende korrosionsbeskyttelse og modstandsdygtighed over for vand, luftforurening, UV-stråling og kemikalier. Produktet tørrer hurtigt og får ikke hvide pletter efter vandedkspønering. Den tørre malingsfilm er meget elastisk og sprækker ikke, når den bruges i tykke lag.

Tekniske data

Farve:	Udvalg af standard RR-farver til rådighed. NCS/RAL farver er muligt ved forespørgsel.
Tør volumen:	40±5%
Tørvægt:	50±5%
Anbefalet tykkelse malede overflader:	100-125µm tør film (våd film: 240-300 µm) på overflader med et intakt farvelag fra tidligere maling, eller på en primet overflade.
Anbefalet tykkelse på gamle, slidte overflader:	2 x 80-100µm tør film (våd film: 190-240 µm) anbefales på ældre og slidte tag eller på tag med lav hældning og på udsatte dele/detaljer. I ekstreme marine miljøer anbefales det højere område som lagtykkelse.
Teoretisk dækning:	3,2-4,0 m² pr. liter
Fortynder:	Vand



COATING THE FUTURE



Rengøring:	Vand/sæbe
Glans (60°):	Halvmat
Opbevaring:	I tæt lukket emballage ved temperaturer mellem 5 °C og 25 °C
Voc (max):	10 g/l
Densitet:	1.20±0.2 g/ml
pH:	8-9
Tørretid +20°C/ 40-60% RH ved 240 µm (våd film):	
Støvtør:	30-60 minutter (ISO 1517:1973)
Overflade tør:	2-3 minutter (ISO 1517:1973)
Kan males over:	2 timer, af sig selv.
Sikkerhedsdata:	Se sikkerhedsdatablad (MSDS)
Emballage:	20 liter

Forbehandling

Alle former for urenheder på tagoverfladen skal fjernes ved hjælp af egnede metoder. (ISO 8501-1). Sørg for at skylle alle rester af rensmiddel af med rent vand, før det tørrer på overfladen.

Forbehandlingsslibning på tidligere malede overflader skal udføres således, at tidligere lag maling med dårlig vedhæftning fjernes fuldstændigt, og at al eventuel rust behandles til mindst St2 i henhold til ISO 8501-1, alternativt i henhold til ISO 8501-4:2020 (højtryksvandrensning 340-700 bar) til et renhedsniveau på WA2 eller højere. Rustede overflader og rustpletter bør primes med Nowo Metal Special Primer SB.

Før maling på tidligere industrielt malede overflader bør det afklares, hvad den foregående maling er, for at kunne vurdere egnetheden til overmaling. I tilfælde af tvivl skal der udføres et testområde – og vedhæftningstest skal vurderes efter 14 dage.

ISO 2409: efter testen skal vedhæftningen godkendes i henhold til (maks.) Klassificering 1. "8.1.4 Afstand mellem snit Afstanden mellem snit i hver retning skal være ens og må afhænge af belægningens tykkelse og af underlagstypen, som følger: op til 60 µm: op til 60 µm: 61 µm til 120 µm: 121 µm til 250 µm: 1 mm afstand, for hårde (f.eks. metal og plast) underlag; 2 mm afstand for bløde underlag (f.eks. træ og gips); 2 mm afstand for både hårde og bløde underlag; 3 mm afstand, for både hårde og bløde underlag. Tværnit-testen er ikke egnet til belægninger med samlet tykkelse større end 250 µm."

BEMÆRK skal bruges. For belægninger med en samlet tykkelse på over 250 µm anvendes X-cut-metoden beskrevet i ISO 16276-2 (anvendes normalt, når det drejer sig om tag med mange lag oven på Plastisol).



COATING THE FUTURE



Priming

På rustede overflader eller hvor der kræves ekstra god vedhæftning, skal du bruge Nowo Metal Special Primer SB eller Nowo Metal Primer WB.

Instruktioner

Børster og ruller bør kun anvendes på mindre overflader, der er svære at nå eller uegnet til spray maling. Luftfri sprøjtning udføres med maksimalt 5% fortynding med vand og med en dyse 0,017"-0,021". Arbejdstryk > 170 bar.

Når overfladetemperaturen overstiger 25 °C anbefales det at tilføje Nowo Summer Additive WB for at forlænge malingsfilmens åbningstid.

Bemærkninger

Før påføring skal overfladen være tør og helt ren for snavs, mos, alger, løstsiddende rust og malingrester. Husk at omrøre produktet grundigt før brug. Under påføring og tørretid skal lufttemperaturen, overfladen og malingen være over +10 °C og luftens relative luftfugtighed RH under 80%. Maling i direkte sollys bør undgås.

Dette tekniske datablad (TDS) er blevet udarbejdet ud fra vores mangeårige erfaring og sidste nye know-how på området. Det er hensigten at støtte håndværkere i at vælge de rigtige materialer og bruge dem efter forskrifterne. Oplysningerne i dette TDS udgør ikke nogen garanti, og fritager ikke brugerne fra ansvaret for at kontrollere materialet og dets egnethed til den påtænkte anvendelse. Alle nye versioner afløser tidligere TDS versioner. Sidste opdateret 25.09.2024.

COATING THE FUTURE

