

# Teknisk specifikation



**Kund:** Scandinavian WeldTech AB

**Projekt:** Stålkonstruktion

**Plats:**

**Position:** **Yta:** 1 m<sup>2</sup> **System:** Korrosivitetssklass C2 S2.02 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								Förbrukning inkl. "spill"		
Skikt	Produkt	Yta %	Vol. torrhalt	Torr	Vått	"Spill" (%)	23°C						Förtunning			
No.			%	Spec.	Spec.		Min.	Max.					No.	Max %	m <sup>2</sup> /litr.	Totalt ltr.
1	Praimex, Red, Grey	100	45	40	90	30	1 h	*					7	0	7,9	0
2	Norrapid 12, Kulör enl. NCS eller Ral	100	48	40	85	30	2 - 4 h	*					7	0	8,4	0
<b>Totalt:</b>				<b>80</b>												

\* 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 rekvireras på begäran. För uppdaterad information om våra produkter hänvisas till [www.jotun.com](http://www.jotun.com)