



ALGEMEEN:

Het aanbrengen van TEDAC® coating is eenvoudig, maar de applicatie vraagt wél enige specifieke kennis en ervaring. Begin daarom niet aan de applicatie met TEDAC® coating zonder dat u tenminste kennis heeft genomen van het onderstaande. Onder voorwaarden zijn we desgewenst graag bereid een demonstratie van de (verwerking van de) coating op locatie voor u c.q. voor uw relatie(s) te (laten) verzorgen.

Gebruik van reinigingsmiddelen:

De te coaten oppervlakken moeten droog zijn en vrij van alle soorten oliën, filmlagen, vetten, siliconen en wassen. Het oppervlak mag niet gereinigd worden met reinigingsmiddelen of oplosmiddelen die na reiniging sporen of een dunne film kunnen achterlaten. TEDAC® coating toegepast op verontreinigde oppervlakken zou namelijk niet voldoende kunnen hechten en zou daarmee de beschermende werking kunnen verstoren. Wanneer TEDAC® coating wordt toegepast op oppervlakken waar nog resten van reinigingsmiddel op achter zijn gebleven, kan de coating naar verloop van tijd bovendien witte vlekken gaan vertonen.

Op **nieuwe materialen** is het vaak onnodig om gebruik te maken van een sterke allesreiniger, dit kan mogelijk het oppervlak aantasten. Gebruik daarom op nieuwe materialen de speciaal daartoe ontwikkelde **TEDAC® Reiniger Mild.**

Op alle **gebruikte materialen** wordt -tenzij deze ernstig vervuild zijn- **TEDAC® Reiniger Normaal** toegepast.

Bij ernstige vervuiling (bv. bij het reinigen van vergeeld trespa of het verwijderen van harsen of teer) adviseren we het gebruik van onze **TEDAC® Reiniger Extra Sterk.**

Wanneer er siliconen op het te behandelen oppervlak aanwezig zijn en deze siliconen niet kunnen worden verwijderd met TEDAC® Reiniger Normaal, zal het oppervlak met een siliconenverwijderaar moeten worden behandeld.

Om er zeker van te zijn dat het te behandelen oppervlak vrij is van alle mogelijke vormen van vervuiling, is het van belang dat het oppervlak direct vóór aanvang van de TEDAC® behandeling nog een laatste maal wordt afgenomen met een krachtige ontvetter. Gebruik daarvoor de speciaal daartoe ontwikkelde **TEDAC® Ontvetter.**

De zuiverheid van het oppervlak kan vóór het aanbrengen van TEDAC® coating getest worden. Breng hiervoor een druppel gedestilleerd water op een PH strip en hou de strip tegen het oppervlak. Indien geen kleurverandering optreedt, is het oppervlak goed gereinigd. Indien de PH strip van kleur verandert, moet de reinigingsprocedure herhaald worden.

TOEVOEGINGEN:

TEDAC® coating wordt geleverd met TEDAC® Verharder en TEDAC® Verdunner. Deze producten dienen vóór het aanbrengen aan TEDAC® coating te worden toegevoegd. Voeg TEDAC® Verharder en TEDAC® Verdunner aan de hoeveelheid TEDAC® coating toe in een verhouding van 100 (TEDAC® coating) : 20 TEDAC® Verharder) : 25 TEDAC® Verdunner. Bij 1 liter TEDAC® coating voegt u dus 200 ml. TEDAC® Verharder en 250 ml. TEDAC® Verdunner toe. Deze samenstelling moet gedurende twee (2) minuten worden **opgeroerd (niet schudden)**.



AANDACHTSPUNTEN:

Nieuw geverfde oppervlakken:

Verflagen die met TEDAC® coating worden behandeld, moeten volledig zijn uitgehard, dit in overeenstemming met de voorschriften van de producent. De verf moet volledig siliconenvrij zijn aangezien siliconen een optimale hechting van TEDAC® coating kunnen verhinderen. Met testen op een kleine en onopvallende plaats kan worden gecontroleerd of dit bij de verf een craquelé of een spinnenweb patroon veroorzaakt. Indien dat het geval is, wordt u verzocht TEDAC® coating te verwijderen. Probeer in die situatie géén TEDAC® coating aan te brengen. De desbetreffende verf en TEDAC® coating verdragen elkaar dan kennelijk niet. Indien de onderliggende verflaag wél compatibel is met TEDAC® coating en het te behandelen oppervlak zuiver is, kan naar de toepassingsfase worden gegaan.

Wanneer het oppervlak gedurende een bepaalde tijd na reiniging heeft blootgestaan aan weersomstandigheden en vuil, reinig het oppervlak dan eerst weer grondig zoals hierboven is voorgeschreven.

Oude geverfde oppervlakken:

Alle oude losse en geoxideerde verf moet eerst verwijderd worden. Indien noodzakelijk plaatselijk bijwerken en verf laten uitharden volgens de specificaties van de leverancier voordat TEDAC® coating wordt toegepast.

Verkrijte oppervlakken kunnen gereinigd worden met de speciaal daarvoor ontwikkelde en hierboven genoemde TEDAC® Reinigers. Het is aan te raden vooraf een test op een klein stuk oppervlak uit te voeren.

Bevochtig het te reinigen oppervlak voortdurend en zorg dat het oppervlak gedurende de reiniging nat blijft. Gebruik een krasvrije spons waarop het reinigingsmiddel is aangebracht. Reinig een klein gedeelte en spoel goed af vooraleer met een volgend gebied te beginnen. Het reinigingsmiddel mag niet drogen op het oppervlak. Zorg dat het oppervlak vetvrij is en dat er tussen barstjes en spleten grondig gereinigd wordt. Niet alle oppervlakken reageren op gelijke wijze bij reiniging.

Zorg ervoor dat alle reinigingsproducten en -processen geschikt zijn voor het te reinigen oppervlak. Bij twijfel gelieve u contact op te nemen met uw leverancier.

Toepassing:

TEDAC® coating kan direct op geverfde, behandelde of onbehandelde oppervlakken gebruikt worden als een *topcoat*. TEDAC® coating kan worden aangebracht met een **kwast, een roller of met professionele spuitapparatuur**. Aanbevolen toepassingsapparatuur voor TEDAC® coating

- HVLP spuitsysteem met een spuitopening tussen de 1,0 en 1,8 mm met een druk van 2,5 tot 3,5 bar.
- Airless of Airmix spuitsysteem met een spuitopening tussen de 0,5 en 0,8 mm met een druk van 3 tot 5 bar
- **TEDAC® roller**
- Kwast

Temperatuur en luchtvochtigheid:

De **omgevingstemperatuur** voor toepassing van TEDAC® coating mag variëren tussen de 10°C en 30°C, met een optimale temperatuur tussen de 18 en 25°C.



Voor het beste resultaat met TEDAC® coating ligt de **oppervlaktetemperatuur** tussen de 15°C en 35°C en is de **producttemperatuur** van TEDAC® coating tussen de 15°C en 30°C. Bij verwerking van TEDAC® coating bij een oppervlaktetemperatuur van boven de 25°C is het raadzaam extra TEDAC® Verdunner aan TEDAC® coating toe te voegen.

Vochtigheid is eveneens een belangrijke factor bij toepassing van TEDAC® coating. Voer geen werken uit bij een **vochtigheidsgraad** hoger dan 85%.

Voer evenmin werken met TEDAC® coating uit bij temperaturen die lager zijn dan 15% boven het **dauwpunt**.

Het is raadzaam om contact op te nemen met de leverancier wanneer er twijfel bestaat over verwerking van TEDAC® producten rond de bovengenoemde grenswaarden.

Verwerkingstijd (potlife) / verdampingstijd/ droogtijd/ uithardingstijd

Na het mengen van de componenten blijft het aangemaakte product maximaal **acht (8) uur verwerkbaar**. Daarna dient u TEDAC® coating plus toevoegingen niet meer te gebruiken! Hogere temperaturen dan hierboven is aangegeven kunnen de uitharding versnellen.

De **verdampingstijd** van TEDAC® coating is ± 5 minuten. **Droging** van TEDAC® coating geschiedt bij normale omgevingstemperatuur in ± 45 tot 60 minuten. Bij een **geforceerde droging** (met temperaturen van 60°C tot 80°C) kan een verkorting van de drogingstijd naar ± 15 tot 30 minuten worden bereikt.

De volledige **uitharding** volgt na ± 7 dagen bij een minimum temperatuur van 15°C. Indien de droogtemperatuur daalt onder de 15°C, kan dit het uitharden vertragen of doen stoppen. InfraRood – uitharding is toegestaan en verkort de uithardingstijd.

Werkomstandigheden:

Zorg tijdens de toepassing van TEDAC® coating en bijbehorende producten voor voldoende ventilatie om tijdens de applicatie de dampen en nevels te kunnen laten verwijderen. Tref ook de nodige voorzieningen om inademing van nevel en dampen te vermijden. Alle omstandigheden en bronnen die brand kunnen veroorzaken, moeten uitgesloten worden.

Raadpleeg het betreffende TEDAC® Product **Veiligheidsblad** voor bijzonderheden aangaande ademhalingsapparatuur en beschermende kleding/ handschoenen.

Werkwijze:

Spuit het oppervlak van boven naar beneden en werk hierbij volgens een heen en weer gaand horizontaal patroon (kruisbeweging). Overlappen is met TEDAC® coating toegestaan indien men ervoor zorgt dat het overlappen plaatsvindt voordat de coating droogt.

Voor toepassingen waarbij het aanbrengen van meerdere lagen coating vereist is, geldt het volgende: de lagen die volgen na de eerste laag moeten binnen de 5 tot 10 minuten aangebracht worden, afhankelijk van de omstandigheden zoals temperatuur enzovoort. Dit is een kwestie van ervaring die men opdoet bij het toepassen van TEDAC® coating.

Na het gebruik van de spuitinstallatie is het aan te raden om deze door te spoelen met een speciale verdunning. Gebruik daarvoor de speciaal daartoe ontwikkelde **TEDAC® Sprayer Cleaner**.



Indien TEDAC® coating met een ander product wordt overgecoat, moet TEDAC® coating volledig uitgehard zijn voordat overgecoat kan worden (licht opschuren en/of alternatieve voorbehandeling is vereist voordat een ander product toegepast kan worden).

Verbruik

Het theoretisch **verbruik** van TEDAC® coating varieert tussen 350 en 450 m²/kg bij 1μ film dikte. De filmdikte na uitharding ligt -vooral afhankelijk van de ondergrond en de keuze voor TEDAC® Glans of TEDAC® Mat- doorgaans tussen de 15μ en 35μ. Zoals reeds is aangehaald, spelen daarnaast o.a. temperatuur, vochtigheid, en gebruikte apparatuur een belangrijke rol. Ook deze factoren beïnvloeden de viscositeit.

Glansgraad:

TEDAC® coating is leverbaar in twee basisversies: **TEDAC® Glans** en **TEDAC® Mat**.

TEDAC® Glans is hoogglanzend en heeft een glansgraad van 82-84%. TEDAC® Mat heeft een glansgraad van 1-2%. Door het mengen van beide versies in vastgelegde verhoudingen kan men de gewenste glansgraad verkrijgen.

Een mengverhouding TEDAC® Glans : TEDAC® Mat van 50:50 leidt tot een glansgraad van ± 30%.

Hier volgt een tabel voor wat betreft de juiste menging voor het bereiken van een bepaalde glansgraad.

Menging	Meethoek	Glansgraad	
		WIT	ZWART
laagdikte = 20μ			
100G0M	60°	84	82
80G20M	60°	72	70
70G30M	60°	60	61
60G40M	60°	45	41
55G45M	60°	32	32
50G50M	60°	28	28
45G55M	60°	21	18
40G60M	60°	19	15
30G70M	60°	9	11
20G80M	60°	6	5
0G100M	60°	2	1