

	<p>PLANNJA HARDCOAT tillverkas av kontinuerligt varmförzinkad stålplåt belagd med ett tvåskiktssystem som utgörs av en strukturerad high-build polyester och en lämpligt anpassad grundfärg.</p> <p>Beläggningssystemet uppvisar mycket god utomhussäkerhet och balans mellan flexibilitet och hårdhet/yttuffhet.</p> <p>Beläggningen har mycket god kulör- och glanshållning, mycket god beständighet mot metallsvärtning samt ett gott korrosionsskydd.</p>																								
Basmaterial	Kontinuerligt varmförzinkad stålplåt enligt SS-EN 10327:2004																								
Förbehandling	Kemisk rengöring, kromaktivering																								
Beläggningssystem	<p>Synsida: 1. Primer 6 - 8 µm 2. Täckfärg, HARDCOAT 20-25 µm</p> <p>Baksida: 1. Primer 3 – 5 µm 2. Täckfärg epoxy 7 – 10 µm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Egenskaper</th> <th>Provningsmetod</th> <th>Data</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Färgtjocklek</td> <td>ECCA testmetod No T1, ISO 10169</td> <td>se ovan</td> </tr> <tr> <td>Glans</td> <td>ECCA testmetod No T2 SS 18 41 84</td> <td>6 - 12</td> </tr> <tr> <td>Bockbarhet, radie (T-bend)</td> <td>ECCA testmetod No T7 SS 18 41 87</td> <td>1 - 2 T</td> </tr> <tr> <td>Hårdhet</td> <td>ECCA testmetod No T4 SS 18 41 87</td> <td>2H – 4H</td> </tr> <tr> <td>Vidhäftning</td> <td>ECCA testmetod No T6 SS 18 41 72</td> <td>Utan anm.</td> </tr> <tr> <td>Slaghållfasthet</td> <td>ECCA testmetod No T5</td> <td>>17 J</td> </tr> <tr> <td>Temperaturhårdighet</td> <td>ECCA testmetod No T13</td> <td>80-100°C</td> </tr> </tbody> </table>	Egenskaper	Provningsmetod	Data	Färgtjocklek	ECCA testmetod No T1, ISO 10169	se ovan	Glans	ECCA testmetod No T2 SS 18 41 84	6 - 12	Bockbarhet, radie (T-bend)	ECCA testmetod No T7 SS 18 41 87	1 - 2 T	Hårdhet	ECCA testmetod No T4 SS 18 41 87	2H – 4H	Vidhäftning	ECCA testmetod No T6 SS 18 41 72	Utan anm.	Slaghållfasthet	ECCA testmetod No T5	>17 J	Temperaturhårdighet	ECCA testmetod No T13	80-100°C
Egenskaper	Provningsmetod	Data																							
Färgtjocklek	ECCA testmetod No T1, ISO 10169	se ovan																							
Glans	ECCA testmetod No T2 SS 18 41 84	6 - 12																							
Bockbarhet, radie (T-bend)	ECCA testmetod No T7 SS 18 41 87	1 - 2 T																							
Hårdhet	ECCA testmetod No T4 SS 18 41 87	2H – 4H																							
Vidhäftning	ECCA testmetod No T6 SS 18 41 72	Utan anm.																							
Slaghållfasthet	ECCA testmetod No T5	>17 J																							
Temperaturhårdighet	ECCA testmetod No T13	80-100°C																							
Bearbetning i kyla	<p>Formbarheten minskar under 0°C, man erhåller mikrosprickor i bocken.</p> <p>Bearbetning under -10°C bör undvikas.</p>																								
Kemikaliebeständighet	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Syror och baser</td> <td>Utmärkt</td> </tr> <tr> <td>Alifater</td> <td>Utmärkt</td> </tr> <tr> <td>Aromater</td> <td>Mycket god</td> </tr> <tr> <td>Alkoholer</td> <td>Utmärkt</td> </tr> <tr> <td>Ketoner</td> <td>Mycket dålig</td> </tr> <tr> <td>Klorerade kolväten</td> <td>Dålig</td> </tr> <tr> <td>Mineraloljor</td> <td>Utmärkt</td> </tr> </tbody> </table>	Syror och baser	Utmärkt	Alifater	Utmärkt	Aromater	Mycket god	Alkoholer	Utmärkt	Ketoner	Mycket dålig	Klorerade kolväten	Dålig	Mineraloljor	Utmärkt										
Syror och baser	Utmärkt																								
Alifater	Utmärkt																								
Aromater	Mycket god																								
Alkoholer	Utmärkt																								
Ketoner	Mycket dålig																								
Klorerade kolväten	Dålig																								
Mineraloljor	Utmärkt																								
Korrosionsklass	RC3 enligt EN 10169 – 2																								
UV Kategori	Ruv3 enligt EN 10169 – 2																								
Halkskydd	Friktionsförstärkt byggplåt																								