

## Tørketabell for CON-RFB HS

Denne tørketabellen for CON-RFB HS bygger på fuktigheten (R/H) og temperatur, og angir beregnet tid i timer som behøves for CON-RFB HS til å tørke mellom hvert strøk.

**Tynt strøk:** (0,3mm / 300 $\mu$  / 12mils wft)      **Middels strøk:** (0,6mm / 600 $\mu$  / 24mils wft)      **Tykt strøk:** (0,89mm / 890 $\mu$  / 35mils wft)

R/H	Spray	10 °C / 50 °F		20 °C / 68 °F		30 °C / 86 °F	
		Stille luft	Luftstrøm	Stille luft	Luftstrøm	Stille luft	Luftstrøm
30 %*	Tynt	4,50 t	2,25 t	3,75 t	1,50 t	2,25 t	1,50 t
	Middels	6,25 t	3,75 t	5,25 t	3,00 t	4,50 t	2,25 t
	Tykt	9,00 t	4,50 t	6,00 t	3,75 t	6,00 t	3,00 t
50 %	Tynt	5,60 t	3,00 t	4,50 t	2,25 t	3,00 t	1,50 t
	Middels	9,00 t	4,50 t	6,25 t	3,75 t	6,00 t	3,00 t
	Tykt	12,0 t	6,00 t	9,00 t	4,50 t	7,50 t	3,75 t
70 %	Tynt	11,25 t	6,00 t	9,00 t	4,50 t	6,00 t	3,00 t
	Middels	15,0 t	9,00 t	15,0 t	6,25 t	12,0 t	5,25 t
	Tykt	18,0 t	12,0 t	18,0 t	9,00 t	15,0 t	6,00 t

\* RH 30 % eller mindre kan føre til at overflatefilmen samler opp fukt innvendig. I så tilfelle anbefaler vi tynnere strøk.

- Ved påføring med børste eller rull legges det til 20% til tørketiden (sammenlignet med spray)
- Tørketidene dobles ved 5°C (41°F) eller ved over 75% relativ fuktighet.
- Endelig tørketid før påføring av toppstrøk er 3–5 døgn.
- Disse tallene bygger på konstante betingelser, variasjoner vil endre den påkrevde tørketiden. Hvis nattlig duggdannelse forårsaker fukt må en ytterligere fullstendig tørkeperiode beregnes.

### Endelig Tykkelseskontroll

- Foreta målinger av tykkelsen på tørr film (DFT) så snart strøket er tilstrekkelig hardt til at en slik måling kan foretas uten at det skader overflaten.
- Slike målinger kan tas ved hjelp av elektronisk elektromagnetisk måleinstrument, for eksempel. Positektor 6000 eller Elcometer 345 eller en manuell måler.
- Forsikre deg om at målingsresultater for grunningen bygger på resultater for basisstrøket.
- Ikke påfør toppstrøk før resultatene er i overensstemmelse med den spesifiserte tykkelsen.

**ADVARSEL!** Høy fuktighet og liten luftstrømming eller lave ståltemperaturer kan føre til kondensdannelse på stålarbeidet, noe som forårsaker lengre tørketid og muligheter for dårlig feste i basisstrøket.