

**Med riktig forbehandling og riktig malingsystem kan eldre metallfasader få nytt utseende, bedre beskyttelse og forlenget levetid - også i mer krevende industri- og kystmiljøer.**



## Gi metallfasaden nytt liv

Metallfasader og platekledning er ofte fabrikkbehandlet med coil coating, plastisol, pulverlakk eller tilsvarende belegg. Over tid blir slike overflater utsatt for UV-stråling, regn, vind og forurensning. Resultatet kan være fargeendring, krittning, rust ved kanter og delaminering av det gamle belegget.

Ved å velge riktig system etter underlagets tilstand og miljøbelastning kan fasaden oppgraderes på en effektiv og varig måte.

## Power Coat Metal-Unicoat - for effektiv oppgradering

Power Coat Metal-Unicoat er et enkelt og effektivt valg for renovering av metallfasader og metallkledning. Produktet fungerer som både primer og toppstrøk og kan brukes til både enkel oppfriskning og mer grundig renovering.

Produktet kombinerer korrosjonsbeskyttelse, fleksibilitet, god vedheft til ulike underlag og god UV- og værbestandighet. Power Coat Metal-Unicoat kan leveres i et bredt utvalg av RAL- og NCS-farger. For metallkledning i normal stand, og i miljøer opp til omtrent C4, kan systemet normalt bygges opp med to strøk Power Coat Metal-Unicoat.

## Power Coat Elastometal - for mer krevende forhold

For metallfasader i industrielt eller marint miljø, eller der underlaget er kraftig rustangrepet eller delvis delaminert, anbefales Power Coat Elastometal som første strøk.

Power Coat Elastometal gir svært god korrosjonsbeskyttelse, høy fleksibilitet og god vedheft til flere typer underlag. På grunn av den mer elastiske og noe gummiaktige overflaten anbefales det ofte å avslutte med Power Coat Metal-Unicoat for et penere og mer estetisk sluttresultat.

## Anbefalte systemer

*System 1: Normal metallfasade*

For metallkledning eldre enn ett år, som er eksponert for normale til moderate miljøbelastninger, anbefales følgende system:

Strøk	Produkt	Forbruk	Tørrfilm
1. strøk	Power Coat Metal-Unicoat	ca. 0,20 l/m <sup>2</sup>	ca. 95 µm
2. strøk	Power Coat Metal-Unicoat	ca. 0,20 l/m <sup>2</sup>	ca. 95 µm

Dette er et godt system for fasader der underlaget er i moderat stand og det ikke er svært høy miljøbelastning.

s. 1/3

# MALING AV BEHANDLEDE METALLFASADER

## med Power Coat Elastometal og Power Coat Metal-Unicoat



### System 2: Industrielt eller marint miljø

For metallkledning i mer krevende miljøer, eller der overflaten er delaminert eller kraftig rustangrepet, kan følgende system benyttes:

Strøk	Produkt	Forbruk	Tørrfilm
1. strøk	Power Coat Elastometal	ca. 0,40 kg/m <sup>2</sup>	ca. 175 µm
2. strøk	Power Coat Metal-Unicoat	ca. 0,20 l/m <sup>2</sup>	ca. 95 µm

Dette systemet gir ekstra beskyttelse der underlaget eller miljøet stiller høyere krav til korrosjonsbeskyttelse og fleksibilitet.

### Viktig ved plastisol og PVDF

På nyere metallplater med originalt plastisol- eller PVDF-belegg kan vedheft i enkelte tilfeller være utfordrende. Slike belegg er ofte utviklet for å være svært smussavvisende og kan være behandlet for å ha en selvrensende effekt. Derfor anbefales alltid vedheftstest før maling.

For PVDF/PVF2-belagte plater anbefales lett mattsliping med nylon slipepad for å oppnå tilstrekkelig overflateruhet. Deretter anbefales 1 strøk Power Coat Multiprim, min. DFT 50 µm, etterfulgt av 2 strøk Power Coat Metal-Unicoat.

På mørk plastisol som er utsatt for sterk sol, spesielt på sørvendte fasader, kan varme føre til at mykgjørere migrerer fra det gamle belegget. Dette kan påvirke sluttresultatet. I slike tilfeller bør Power Coat Elastometal brukes som første strøk før videre behandling med Power Coat Metal-Unicoat.

### Forbehandling før maling

God forbehandling er avgjørende for et godt og varig resultat. Overflaten skal alltid være ren, tørr og fri for fett, olje, smuss, forurensning, løs maling og rust. Rust og løst belegg må fjernes før maling. Maling som sitter godt etter rengjøring og forbehandling, kan normalt bli værende. Aktuelle metoder kan være høytrykksspyling, manuell eller mekanisk rengjøring, fjerning av rust og ekstra grundig behandling rundt detaljer som skruer, bolter, stiger, beslag og andre utsatte områder.

#### Power Coat Eco Powerclean:

For vannbaserte malingsystemer anbefaler vi å bruke Power Coat Eco Powerclean rett før påføring for å sikre at overflaten er ren og avfettet. Dette er spesielt viktig ved gjenstridig smuss, olje, fett eller forurensning på overflaten, eller dersom det går lang tid mellom forbehandling og oppstart av malingsarbeidet. Produktet kan fortynnes med vann etter tilsmussingsgrad, påføres overflaten, få virke og deretter skylles grundig før maling.

## Kontroll av skruer, bolter og kanter

Skruer, bolter og festemidler bør kontrolleres før maling. Defekte eller sterkt korroderte festemidler bør repareres eller byttes. Kanter, hjørner og klippekanter er spesielt utsatt for korrosjon. Ved bart metall eller korrosjon bør disse områdene behandles ekstra nøye. I krevende miljøer anbefales det å påføre Power Coat Elastometal med pensel på slike utsatte punkter før resten av flaten males.

## Påføringsforhold

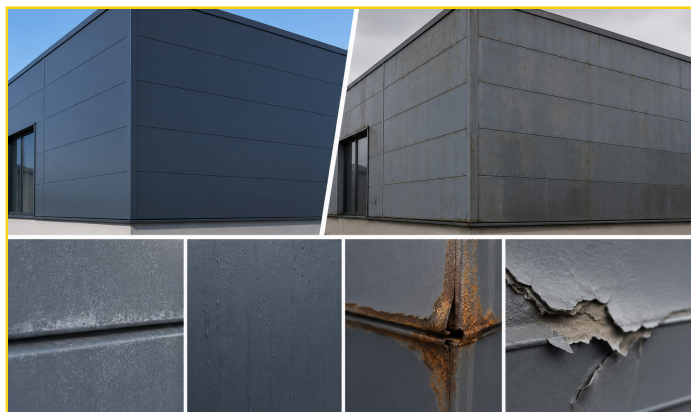
For best resultat bør luft- og underlagstemperatur være minst 10°C i 24 timer. Overflatetemperaturen bør ikke overstige 55°C, og overflaten skal være minst 3 °C over duggpunkt. Det skal ikke være kondens på overflaten under påføring og tørking, og det bør ikke være fare for regn de første timene etter påføring.

Unngå påføring i direkte og intens sol, spesielt på varme fasader. Ved høy temperatur og sterk sol kan det være bedre å male tidlig om morgenen, sent på ettermiddagen eller i skygge.

## Påføring og tørketider

Power Coat Metal-Unicoat er klar til bruk og bør røres godt før påføring. Ved behov kan produktet tynnes med maksimalt 3% vann ved airless-påføring i varmt vær. Ved 20°C er Power Coat Metal-Unicoat normalt berøringsstørr etter ca. 2 timer og overmalbar etter ca. 4 timer.

Power Coat Elastometal er også klar til bruk og skal røres godt før påføring. Produktet skal ikke tynnes. Ved 20°C er det normalt berøringsstørr etter ca. 3 timer og overmalbart etter ca. 6 timer.



### Viktig

Denne artikkelen er ment som generell veiledning. Underlag, miljøbelastning og eksisterende belegg bør alltid vurderes før endelig system velges.