

# APPLICERINGSINSTRUKTION VID EXTRUDERING AV MELTLINE (VIT)

Datum: 2020-03-24

**MELTLINE™**  
THERMOPLASTIC ROAD MARKING MATERIAL



ColorPoint Osby Kemi AB  
Modellgatan 7, S 283 5,0 Osby  
Tel: 0479-13190

**Produktbeskrivning:** Termoplastisk vägmarkering.

**Användningsområde:** Markering av asfaltytor (förutsatt 2-komponentprimer kan produkten även appliceras på betong).

**Övriga dokument:** Säkerhetsdatablad samt i förekommande fall certifikat och testrapporter.

**Förbehandling av underlag:** Sopa underlaget manuellt eller med maskin. Avlägsna/ tvätta bort lösa partiklar såsom sand, lera, oljor, fetter etc. (låt torka helt innan applicering påbörjas). Asfalt ska vara minst 14 dagar gammal. Underlag skall vara torrt (använd fuktmätare vid behov). **Tänk på daggpunkten! Mät ytans temperatur och säkerställ att den är minst 3°C högre än daggpunkten.** Icke termoplastiska markeringar såsom färg och kallplast skall normalt avlägsnas helt. Väl slitna termoplastiska markeringar av motsvarande/ kompatibla material kan normal kompletteras utan särskild förbehandling. Åldrade termoplastiska markeringar där ytskiktet förlorat sina termoplastiska egenskaper måste prepareras eller avlägsnas helt med fräs. I situationen då man omgående måste applicera på nylagd asfalt kan 1-komponent primer bidra positivt då den oftast binder mot lätt feta ytor. Vid tveksamhet testa först i mindre skala.

**Applicering:** Vindhastighet och ytans temperatur skall vara inom avtalade gränser. Applicering kan ske med handskopa eller extruderings-maskin. Rekommenderad skikt tjocklek 3-4 mm. Förbrukning 6-8 kg/m<sup>2</sup> också beroende på asfaltens grovhet och struktur. Notera att det smälta materialets temperatur och applicerad skiktjocklek kommer inverka på hur väl det kommer att fästa mot underlaget. Detta är i synnerhet viktigt vid komplettering med tunna skikt. För att uppnå initial retro-reflektion och friktion rekommenderas "drop-on" material.

Handskopa och extruderer skall värmas till någon grad över materialets appliceringstemperatur för att ge bästa resultat och linjekvalitet. Handskopa förvärms lämpligen med gasolbrännare. Termoplastrester som töms ur skopan kan normalt samlas på en lätt inoljad plåt och åter-smältas. Detta förutsatt att inga främmande partiklar eller ämnen följer med. Kontakta oss för ytterligare vägledning vid behov.

Vägbanans yttemperatur 10°C  
Vägbanans yttemperatur 15°C  
Vägbanans yttemperatur 20°C  
Vägbanans yttemperatur 30°C  
Vägbanans yttemperatur 40°C  
Vägbanans yttemperatur 50°C

Appliceringstemperatur vid skopmykning: 215°C  
Appliceringstemperatur vid skopmykning: 210°C  
Appliceringstemperatur vid skopmykning: 205°C  
Appliceringstemperatur vid skopmykning: 200°C  
Appliceringstemperatur vid skopmykning: 195°C  
Appliceringstemperatur vid skopmykning: 185°C

**Transport och lagring:** Skydda emballage från fukt och direkt solljus. Pressa inte samman material genom att lasta pallar ovanpå varandra. **Smältning och blandning:** Blanda inte icke kompatibla material eller olika termoplastfabrikat! Se separat dokument och säkerhetsdatablad. Vatten får ej komma i kontakt med det smälta materialet. Skydda ögon och hud. Vid tillsättning av nytt material använd andningsskydd samt undvik att exponeras mot damm och rök. Kontrollera smältrustning regelbundet. Rekommenderat att medhava utrustning för brandbekämpning, material- och oljespill samt material för behandling av eventuella brännskador.

De tekniska data vi redovisar liksom våra anvisningar och rekommendationer är samtliga baserade på underlag från vår leverantör. De är avsedda att hjälpa förbrukaren att finna den lämpligaste arbetsmetoden och få bästa möjliga resultat. Då förbrukarens arbetsförhållanden ligger utanför vår kontroll kan vi ej påta oss något ansvar för de resultat som denne erhåller vid produktens användning. För uppföljning rekommenderar vi att löpande noteringar förs vad gäller batch-nummer, datum, plats, klimatdata, temperatur, vägförhållanden, eventuella förarbeten, lagringsförhållanden etc. Detta dokument uppdateras löpande. Reservation för skrivfel.