

# INERTA 165 GF

## Epoxymaling

INERTA 165 GF er en 2-komponent maling baseret på epoxyharpiks med glasflager, der tilbyder fremragende korrosionsbeskyttelse og mekanisk holdbarhed. Produktet har et meget lavt indhold af opløsningsmidler, og dets vedhæftning på stål er fremragende.



INERTA 165 GF er velegnet til genstande, der er nedsænket i vand eller nedgravet i jorden, f.eks. sluseporte og rørledninger i vandkraftværker. Anbefales især til steder, hvor der forventes høj slidage eller slid, såsom sprøjtzoner på offshore-konstruktioner i vindindustrien og olie- og gasindustrien samt andre konstruktioner, der udsættes for sand, sten, is osv.

INERTA 165 GF kan påføres direkte på metaloverflader med 500 – 1000 µm DFT i ét lag.

Belægningssystemet INERTA 165 GF, 2 x 500 µm DFT, opfylder kravene i standarden NORSOK M-501:2022 (udgave 7) system 7A (rapport nr. 250425) og ISO 24 656, kategori V.

## TEKNISKE DATA

<b>Certifikater, godkendelser og klassifikationer</b>	NORSOK M-501
<b>Anvendelsesområde</b>	Stålkonstruktioner
<b>Anbefalet substrat</b>	Stål
<b>Bindemiddel</b>	Epoxy
<b>Tørstof</b>	Ca. 92 volumen-%
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1210 g/l
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Ca. 75 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.

<b>Teoretisk rækkeevne</b>	<b>Tørfilm (µm)</b>	<b>Vådfilm (µm)</b>	<b>Teoretisk rækkeevne (m<sup>2</sup>/l)</b>
	500	550	1,8
	600	660	1,5
	800	880	1,2
	1000	1100	0,9

Da mange af malingens egenskaber ændres, hvis det påføres i et for tykt lag, anbefales det ikke at påføre produktet i et lag der er tykkere end 2000 µm DFT. Dette vil også medføre, at der bliver indkapslet opløsningsmiddel.

<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.
<b>Farver</b>	Lys grå. Andre farver efter aftale.

<b>Glans (60°)</b>	Blank
<b>Hærder</b>	Komp. B: INERTA 165-02 HARDENER
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	2:1 volumendele
<b>Pot life, 23 °C</b>	30 min.
<b>Fortynder</b>	TEKNOSOLV 9514
<b>Opbevaring</b>	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

## BRUGSANVISNING

### Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

**STÅLOVERFLADER:** Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling. Meget rustne ståloverflader kan spartles med INERTA 160 FILL, som påføres med tokomponent sprøjte og glattes umiddelbar efter med en 20-30 cm bred stålspartel.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

**Shopprimer:** Alt shopprimer bør fjernes helt uanset bindemiddeltpe. I praksis betyder det, at hvis overfladen ved normal belysning betragtes vinkelret fra en afstand af ca. 1 meter, skal den have en ens grå farve, dvs. forbehandlingsgraden er SA 2½ (ISO 8501-1).

### Påføringsmetode

Airless sprøjtning

### Påføring

**BLANDING AF KOMPONENTER:** Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Det anbefales at maskinblende fx med en langsomt roterende boremaskine forsynet med en mixer. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber. **FÆRDIGBLANDET MALING SKAL ANVENDES INDEN FOR POT-LIFE. DEREFTER ER BLANDINGEN UEGNET TIL ANVENDELSE.**

Påføres med airless-sprøjte med højt tryk (et dysetryk på over 250 bar anbefales for at opnå tilstrækkelig forstøvning). Brug enten en-komponent airless-sprøjte eller varm twin feed sprøjte, f.eks. Graco King eller Graco Hydra-Cat. Fjern eventuelle filtre fra pistolen inden påføring. Ved en-komponent airless, hvis udstyret har en beholder, skal du sørge for at skylle/fjerne alle rester af den forrige blanding fra den, inden du hælder en ny blanding i, for at undgå, at udstyret sætter sig fast på grund af overskredet potlife.

Egnet airless dysestr. (drejedyse) 0,026 - 0,035".

Pensel eller rulle kan anvendes til opfriskning. Vær opmærksom på malingens potlife når der males. **ADVARSEL!** Blandingens størrelse og temperatur vil påvirke potlife. Hvis malingen tørrer i sprøjten beskadiges udstyret. Anvisningerne fra producenten af tokomponent sprøjte skal følges under arbejdet.

### Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +5 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Produktets temperatur under blanding af komponenterne og påføring skal være over +15 °C. Den optimale temperatur for produktet før påføring er +20 °C - +40 °C. Overfladens temperatur skal være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

<b>Tørretid</b>	+23 °C / 50% RH (tørfilm 600 µm)
- støvtør	3,5 h (ISO 9117-3:2010)
- klæbefri	5,5 h (ISO 9117-5:2012)
- gennemtør	10 h (ISO 9117-1:2009)
- gennemhærdet	7 d

<b>Overmalbar</b>	<b>Overflade-</b>	<b>med sig selv</b>		<b>TEKNOMASTIC 80 PRIMER</b>	
	<b>temperatur</b>	min.	max.	min.	max.
	+5 °C	24 h	12 mån.	24 h	12 mån.
	+10 °C	10 h	12 mån.	10 h	12 mån.
	+23 °C	5 h	12 mån.	6 h	3 mån.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

INERTA 165 GF er udviklet til at give optimal korrosionsbeskyttelse og slidstyrke i barske miljøer. Som alle epoxyprodukter vil INERTA 165 GF kridte og misfarves ved udendørs eksponering, hvilket dog ikke har negativ indflydelse på slidstyrken og korrosionsbeskyttelsen. I tilfælde, hvor der kræves en kosmetisk finish med glans- og farvebestandighed, bedes du kontakte din Teknos repræsentant for anbefalede topcoats. Bemærk, at kosmetiske finishlag ikke har samme slidstyrke som INERTA 165 GF.

**Rengøring** TEKNO SOLV 9506 eller TEKNO SOLV 9514.

## SIKKERHEDSDATA

**Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger** Se sikkerhedsdatablad.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.