

# INERTA 165 GF

## Epoksinnoite

INERTA 165 GF on kaksikomponenttinen, lasihiutaleita sisältävä epoksihartsin perustuva pinnoite, jolla on erinomainen korroosionestokyky ja mekaanisen rasituksen kestävyys. Tuote on erittäin niukkaliuotteinen ja sillä on erinomainen tartunta teräkseen.



INERTA 165 GF toimii hyvin veteen tai maahan upotetuissa kohteissa, esim. kanavien sulkuportit, vesivoimalaitosten putkistot. Suositellaan erityisesti kohteisiin, joissa esiintyy voimakasta kulumista tai hankausta, kuten tuulivoima- sekä öljy- ja kaasuteollisuuden offshore-rakenteiden roiskevesivyöhykkeille, sekä muihin rakenteisiin, jotka altistuvat hiekalle, kiville, jäälle jne..

INERTA 165 GF voidaan levittää suoraan metallipinnalle 500 – 1000 µm kuivakalvonpaksuuteen yhdellä levityksellä.

Maalausjärjestelmä INERTA 165 GF, 2 x 500 µm:n kuivakalvonpaksuudella, täyttää standardien Norsok M-501:2022 (Edition 7) system 7A (raportti NO250425) ja ISO 24 656, kategoria V, vaatimukset.

## TEKNISET TIEDOT

<b>Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus</b>	NORSOK M-501
<b>Käyttökohteet</b>	Teräsrakenteet
<b>Alustasuositus</b>	Teräs
<b>Sideaine</b>	Epoksi
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	N. 92 tilavuus-%
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 1210 g/l
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 75 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.

### Teoreettinen riittoisuus

Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)
500	550	1,8
600	660	1,5
800	880	1,2
1000	1100	0,9

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli 2000 µm kuivakalvonpaksuuteen yhdellä levityksellä. Tämä voi johtaa liuottimen jäämiseen maalikalvoon.

<b>Käytännön riittoisuus</b>	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.
<b>Värisävyt</b>	Vaaleanharmaa. Muita sävyjä sopimuksen mukaan.
<b>Kiilto (60°)</b>	Kiiltävä
<b>Kovete</b>	Comp. B: INERTA 165-02 HARDENER
<b>Sekoitusuhde (A:B)</b>	2:1 tilavuusosaa
<b>Käyttöaika, +23 °C</b>	30 min.
<b>Ohenne</b>	TEKNOSOLV 9514
<b>Varastointi</b>	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

## KÄYTTÖOHJEET

<b>Pinnan esikäsittely</b>	<p>Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:</p> <p>TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.</p> <p>YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti. Erittäin syöpyneet teräspinnat voidaan tasoittaa INERTA 160 FILLillä, joka ruiskutetaan kaksikomponenttiruiskulla ja tasoitetaan välittömästi teräslastalla (leveys 20 - 30 cm).</p> <p>Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.</p> <p>Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.</p> <p>Konepajapohjamaali: Konepajapohjamaali on poistettava kokonaan sideainetyypistä riippumatta. Käytännössä tämä tarkoittaa, että tarkasteltaessa pintaa kohtisuoraan n. 1 m:n etäisyydeltä normaalissa valaistuksessa pinta on tasaisen harmaa eli esikäsitteleyaste on Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).</p>
<b>Levitysmenetelmä</b>	Ilmaton korkeapaineruiskutus

## Käsittely

KOMPONENTTIEN SEKOITUS: Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Sekoituksessa suositellaan käytettäväksi hidaskierroksista, sekoittimella varustettua porakonetta. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä. SEKOITETTUA MAALIA EI SAA KÄYTTÄÄ KÄYTTÖAJAN MENTYÄ UMPEEN.

Levitys tehdään suuripainesuhteisella ilmattomalla ruiskulla (yli 250 baarin suutinkäyttöpaine on suositeltava riittävän sumutuksen saavuttamiseksi). Käytä joko yksikomponenttiruiskua tai lämmityksellä varustettua kaksikomponenttiruiskua, esim. Graco King tai Graco Hydra-Cat. Poista mahdolliset suodattimet maaliruiskusta ennen käyttöä. Jos ilmaton yksikomponenttiruisku on varustettu säiliöllä, varmista ennen uuden seoksen lisäämistä, että edellisen seoksen jäämät on huuhdeltu ja poistettu. Näin vältetään laitteiston jumiutuminen seoksen käyttöajan päättymisen seurauksena.

Ilmattoman ruiskun suutin (kääntösuutin) 0,026 - 0,035".

Paikkamaalauksessa voidaan käyttää sivellintä tai telaa. Maalaustyössä on huomioitava maalin käyttöaika. VAROITUS: Myös maaliseoksen määrä ja lämpötila vaikuttavat käyttöaikaan. Jos seos pääsee jähmettymään ruiskussa, on ruisku pilalla. Työssä noudatetaan kaksikomponenttiruiskua koskevia erikoisohjeita.

## Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +5 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Komponenttien sekoituksen ja levitystyön aikana tuotteen lämpötilan on oltava yli +15 °C. Tuotteen optimaalinen lämpötila ennen levitystä on +20 °C - +40 °C. Käsiteltävän pinnan lämpötilan tulee olla vähintään +3 °C yli ilman kastepisteen.

<b>Kuivumisaika</b>	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 600 µm)
- pölykuiva	3,5 h (ISO 9117-3:2010)
- kosketuskuiva	5,5 h (ISO 9117-5:2012)
- läpikuiva	10 h (ISO 9117-1:2009)
- täysin kovettunut	7 d

Päällemaalattavissa	pinnan lämpötila	itsellään		TEKNOMASTIC 80 PRIMER	
		min.	max.	min.	max.
	+5 °C	24 h	12 kk	24 h	12 kk
	+10 °C	10 h	12 kk	10 h	12 kk
	+23 °C	5 h	12 kk	6 h	3 kk

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

INERTA 165 GF on suunniteltu tarjoamaan maksimaalinen korroosiosuoja ja kulutuskestävyys vaativissa olosuhteissa. Kuten kaikki epoksimaalit, myös INERTA 165 GF liituuntuu ja värjäytyy ulkokäytössä, mutta tämä ei heikennä sen kulutuskestävyyttä eikä korroosiosuojan suorituskykyä. Mikäli tarvitaan kiillon ja värisävyn kestävää viimeistelykerrosta, pyydä suosituksia sopivista pintamaaleista Teknoksen edustajalta. Huomioithan, että viimeistelykerrokset eivät tarjoa yhtä korkeaa kulutuskestävyyttä kuin INERTA 165 GF.

**Välineiden pesu** TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOSOLV 9514.

## TURVALLISUUS

**Varotoimet** Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotestaukseen ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknoksen toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknoksen uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.