

INERTA 165 GF

Epoxibeläggning

INERTA 165 GF är en tvåkomponent epoxihartsbaserad beläggning innehållande glasflaga, med utmärkt korrosionsskydd och beständighet mot mekanisk påfrestning. Produkten har ett mycket lågt lösningsmedelsinnehåll och utmärkt vidhäftning till stål.



INERTA 165 GF fungerar bra i objekt nedsänkta i vatten eller jord, t.ex. slussportar, vattenintag och tuber för vattenkraftstationer. Rekommenderas särskilt för miljöer där kraftigt slitage eller nötning förekommer, såsom stänkvattenszoner på offshorekonstruktioner inom vindkrafts-, olje- och gasindustrin, samt andra konstruktioner som utsätts för sand, stenar, is m.m..

INERTA 165 GF kan appliceras direkt på metallyta 500 – 1000 µm DFT med en applicering.

Målningsystem INERTA 165 GF, 2 x 500 µm DFT, uppfyller kraven i standarderna Norsok M-501:2022 (Edition 7) system 7A (report NO250425) och ISO 24 656, kategori V.

TEKNISKA DATA

Certifikat, godkännande och klassificeringar	NORSOK M-501
Typiska användningsområden	Stålkonstruktioner
Rekommenderade underlag	Stål
Bindemedel	Epoxi
Torrhalt	Ca 92 volym-%
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1210 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 75 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

Teoretisk drygheit

Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
500	550	1,8
600	660	1,5
800	880	1,2
1000	1100	0,9

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över 2000 µm DFT med en applicering. Detta kan leda till instängning av lösningsmedel i färgfilmen.

Praktisk dryghet	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.
Kulörer	Ljusgrå. Övriga kulörer enligt överenskommelse.
Glans (60°)	Blank
Härdare	Komp. B: INERTA 165-02 HARDENER
Blandningsförhållande (A:B)	2:1 volymdelar
Brukstid, +23°C	30 min.
Förtunning	TEKNOSOLV 9514
Lagring	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling	<p>Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:</p> <p>STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.</p> <p>TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen. Mycket frätta stålytor kan spacklas med INERTA 160 FILL. INERTA 160 FILL appliceras med tvåkomponentspruta och utjämnas omedelbart med stålspackel vars bredd är 20 - 30 cm.</p> <p>Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.</p> <p>Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.</p> <p>Shopprimer: All shopprimer bör helt avlägsnas oberoende av bindemedelstypen. I praktiken betyder detta, att då ytan vid normal belysning betraktas vinkelrätt från ca en meters avstånd har ytan jämnt grå kulör, d.v.s. förbehandlingsgraden är Sa 2½ (ISO 8501-1).</p>
Appliceringsmetod	Högtrycksspruta

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA: Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. För omblandningen rekommenderas en långsamt roterande borrar maskin försedd med blandare. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper. **FÄRDIGBLANDAD FÄRG SKA ANVÄNDAS INOM ANVÄNDNINGSTID (POT-LIFE). DÄREFTER ÄR BLANDNINGEN OLÄMPLIG ATT ANVÄNDA.**

Produkten appliceras med effektiv högtrycksspruta (ett munstyckstryck över 250 bar rekommenderas för att uppnå tillräcklig finfördelning). Använd en enkomponentspruta eller tvåkomponentspruta försedd med uppvärmning, t.ex. Gravo King eller Graco Hydra-Cat. Ta bort eventuella filter från färgsprutan innan applicering. Om enkomponent högtrycksspruta har en behållare, ska rester av tidigare blandning spolats ur och avlägsnas innan ny blandning tillsätts. Detta förhindrar igensättning av utrustningen när brukstiden löper ut.

Lämpligt munstycke (svängbart munstycke) för högtryckssprutan är 0,026 - 0,035".

Vid fläckstrykning kan pensel eller rulle användas. Vid appliceringen bör färgens brukstid beaktas. **VARNING:** Även färgblandningens mängd och temperatur inverkar på brukstiden. Sprutan förstörs om blandningen stelnar i den. Vid arbetet följs de anvisningar som gäller för applicering med tvåkomponentspruta.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +5°C och den relativa luftfuktigheten under 80%. Produktens temperatur under blandning av komponenterna och applicering ska vara över +15°C. Den optimala temperaturen på produkten innan applicering ligger vid +20°C - +40°C. Ytans temperatur ska vara minst +3°C över luftens daggpunkt.

Torktid	+23 °C / 50 % RH (torrfilm 600 µm)
- dammtorr	3,5 h (ISO 9117-3:2010)
- klibbfri	5,5 h (ISO 9117-5:2012)
- genomtorr	10 h (ISO 9117-1:2009)
- genomhärdad	7 d

Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv		TEKNOMASTIC 80 PRIMER	
	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

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

INERTA 165 GF är utvecklad för att ge maximalt korrosionsskydd och slitstyrka i krävande miljöer. Liksom alla epoxifärger kritar och missfärgas även INERTA 165 GF vid utomhusexponering, men detta försämrar inte dess slitstyrka eller korrosionsskyddets prestanda. Om en dekorativ ytfinish med beständig glans och kulör krävs, kontakta din Teknos representant för rekommendationer om lämpliga täckfärger. Observera att dekorativa ytbeläggningar inte har samma grad av slitstyrka som INERTA 165 GF.

Rengöring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9514.

HÄLSA OCH SÄKERHET**Säkerhets- och försiktighetsåtgärder**

Se säkerhetsdatabladet.

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.