

INERTA 165

Epoksinnoite

INERTA 165 on nestemäiseen epoksihartsin perustuva, vähäliuotteinen, kaksikomponenttinen epoksinnoite.

Käytetään teräspinnoille epoksijärjestelmässä. Sopii myös betonipinnoille. Käytetään myös upotuskohteissa, esim. vesivoimalaitosten kanavien sulkuportit ja putkistot.

INERTA 165:lle on ominaista hyvä tartunta suihkupuhdistettuun alustaan sekä erinomainen kulutuksen kestävyys johtuen kovettuneen maalikalvon sileästä ja kovasta pinnasta. Tuote soveltuu siten käytettäväksi kohteissa, jotka joutuvat voimakkaaseen mekaaniseen rasitukseen. Pinnoite voidaan levittää yksi- tai kaksikomponenttiruiskulla.

Tuotteessa voidaan käyttää myös standardikovetteeseen INERTA 165 HARDENER nähden lyhyemmän kuivumisajan ja pidemmän käyttöajan mahdollistavaa INERTA 165-02 HARDENER -kovetetta. Lisäksi sitä käyttämällä maalin ruiskutusominaisuudet paranevat, on mahdollista maalata paksumpia kalvoja ilman valumia ja kuivumislämpötila voi olla +5 °C.



TEKNISET TIEDOT

Käyttökohteet	Betonirakenteet, Teräsrakenteet		
Alustasuositus	Teräs, Betoni		
Sideaine	Epoksi		
Kuiva-ainepitoisuus	INERTA 165 HARDENER 92 ±2 tilavuus-% INERTA 165-02 HARDENER 94 ±2 tilavuus-%		
Kiintoainepitoisuus	INERTA 165 HARDENER n. 1300 g/l INERTA 165-02 HARDENER n. 1360 g/l		
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	INERTA 165 HARDENER n. 100 g/l INERTA 165-02 HARDENER n. 70 g/l Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.		
Teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	200	215	4,6
	250	270	3,7
	300	320	3,1
	400*	425*	2,4*
* vain INERTA 165-02 HARDENER -kovetteella. Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.			

Käytännön riittoisuus

Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruisikutuksesta.

Värisävyt

Valkoinen (TM 101) ja musta (TM 102). Muita sävyjä rajoituksin.

Kiilto (60°)

Kiiltävä

Kovete

Comp. B: INERTA 165 HARDENER tai INERTA 165-02 HARDENER

Sekoitusuhde (A:B)

2:1 tilavuusosaa

Käyttöaika

INERTA 165 HARDENER 30 min

INERTA 165-02 HARDENER 60 min

Ohenne

TEKNOSOLV 9506

Varastointi

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsittely**

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalienkohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Suihkupuhdistetun pinnan pintaprofiiliin tulee olla vähintään karhea (vertailukappale "G"). Katso standardi SFS-ISO 8503-2 (G).

Erittäin syöpyneet teräspinnat voidaan tasoittaa INERTA 160 FILLillä, joka ruiskutetaan kaksikomponenttiruiskulla ja tasoitetaan välittömästi teräslastalla (leveys 20 - 30 cm). Tasoituksessa voidaan käyttää myös TEKNOPOX FILLiä, joka levitetään lastalla.

BETONIPINNAT: Uuden betonin on oltava vähintään 4 viikkoa vanha ja kovettunut siten, että betonivalun kosteus on sitoutunut ja pinta kuivunut. Pintakerroksen vesipitoisuuden tulee olla alle 4 paino-%.

Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Irtonainen sementti ja hiekka sekä pöly harjataan pois. Lika ja rasva pestään pois pesuaineella tai liuotteella. Tiivis sementtiliima poistetaan betonista RENSA ETCHING peittausliuoksella, hiomalla tai hiekkapuhalluksella.

Betonipinnassa esiintyvät suuret kolot paikataan heti muotin purkamisen jälkeen sementtilaastilla. Ennen käsittelyä täytetään reiät sekä tarvittaessa koko pinta tasoitetaan TEKNOPOX FILLillä.

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 esikäsitteily tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilyä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

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 esikäsitteilyaste on Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Levitysmenetelmä

Käsittely

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Kaksikomponenttiruiskutus lämmityksellä

KOMPONENTTIEN SEKOITUS: Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosia 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.

Levitys tehdään suuripainesuhteisella yksi- tai kaksikomponenttiruiskulla, joka on varustettu lämmityksellä. Ruiskun suutin (kääntösuutin) 0,019 - 0,026".

Maalaustyössä on huomioitava maalin käyttöaika.

VAROITUS: Myös maaliseoksen määrä ja lämpötila vaikuttavat käyttöaikaan. Jos seos pääsee jähmettymään ruiskussa, on ruisku pilalla.

Betonipinnassa olevat huokokset saadaan umpeen ruiskuttamalla ensin 200 - 300 µm:n kalvo, jota tasoitetaan siveltimellä tai kumilastalla. Tämän jälkeen ruiskutetaan välittömästi toinen kerros yhteispaksuuteen 500 µm.

Käsittelyolosuhteet

Käsitteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Käytettäessä INERTA 165-02 HARDENER -kovetetta: Käsitteltävän pinnan tulee olla kuiva ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Käsittelyn ja pinnoituksen kuivumisen aikana tulee ilman ja pinnan lämpötilan olla yli +5 °C ja tuotteen lämpötilan yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Lisäksi käsitteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Kuivumisaika

- pölykuiva

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 250 µm)

INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER
6 h / 4 h (ISO 9117-3:2010)

- kosketuskuiva

INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER
12 h / 7 h (ISO 9117-5:2012)

- täysin kovettunut

7 d

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään, käytettäessä INERTA 165 HARDENER -kovetetta		itsellään, käytettäessä INERTA 165-02 HARDENER -kovetetta	
	min.	max. *	min.	max. *
+5 °C	-	-	24 h	3 d
+10 °C	10 h	2 d	9 h	2 d
+23 °C	6 h	24 h	5 h	24 h

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

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

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506

TURVALLISUUS

Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

LISÄTIETOJA

Pinnan hoito

Paikkamaalauksessa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

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 laboratoriokokeisiin 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 Teknosin 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. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.