

INERTA 200

Epoksinnoite

INERTA 200 on nestemäiseen epoksihartsin perustuva, lähes liuotteeton kaksikomponenttinen epoksinnoite.

Käyttö: Teräs- ja betonipinnoille.



INERTA 200 on erittäin kulutuksenkestävä ja se tarttuu hyvin asteeseen Sa 2½ suihkupuhdistettuun teräs- ja alumiinipintaan sekä betoniin. Pinnoite kestää hyvin vettä, kemikaaliliuoksia, rasvaa ja eräitä liuotteita myös upotusrasituksessa. Vesiupotuksessa lämpötila ei saa nousta yli +40°C. Muissa kemikaaleissa korkein sallittu lämpötila määritetään tapauskohtaisesti.

INERTA 200 on hyväksytty Venäjän Federaatiossa elintarviketeollisuuden käyttöön, juomavesitankkeihin ja vesijohtoputkiin (GSEN, 2000; Pamfilov, 2012).

Pinnoite levitetään kaksikomponenttiruiskulla, jolloin saadaan kertamaalauksena 500 µm:n kalvonpaksuus.

TEKNISET TIEDOT

Alustasuositus	Teräs, Betoni						
Sideaine	Epoksi						
Kuiva-ainepitoisuus	96 ±2 tilavuus-%						
Kiintoainepitoisuus	N. 1400 g/l						
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 40 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.						
Teoreettinen riittoisuus	<table border="1"><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teoreettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>500</td><td>520</td><td>1,9</td></tr></tbody></table>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)	500	520	1,9
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)					
500	520	1,9					
Käytännön riittoisuus	Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun. Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.						
Värisävyt	Muoviosa valkoinen, kovete musta, seos vaaleanharmaa. (Muoviosa toimitetaan säilytettynä rajoituksin.)						
Kiilto (60°)	Kiiltävä						
Kovete	Comp. B: INERTA 200 HARDENER						
Sekoitussuhde (A:B)	2:1 tilavuusosaa						
Käyttöaika, +23 °C	20 min.						

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 materiaalikohtaisesti 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).

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.

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.

Betonipinnassa esiintyvät suuret kolot paikataan heti muotin purkamisen jälkeen sementtillaastilla. Ennen käsittelyä täytetään reiät sekä tarvittaessa koko pinta tasoitetaan vesiohenteisellä TEKNOPOX AQUA FILL 5900 epoksitasoitteella.

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

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

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

Levitysmenetelmä

Kaksikomponenttiruisku lämmityksellä

Käsittely

INERTA 200 levitetään kaksikomponenttiruiskulla, esim. Graco Hydra-Cat, joka on varustettu lämmityksellä. Ruiskun suutin (kääntösuutin) 0,021 - 0,026". Paikkamaalauksessa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Kaksikomponenttiruiskua käytettäessä säilytetään maalia ennen käyttöä +20 - +25 °C:n lämpötilassa, jolloin komponentit ovat riittävän notkeita syöttöpumppua varten. Ruiskun annostelupumpun suhteen tulee olla 2 : 1. Komponenttien lämmitys säädetään niin, että lämpötila pistoolissa on +40 - +50 °C. Tällöin seoksen käyttöaika on 5 minuuttia. Tarvittaessa on käytettävä letkulämmitystä. Kalvonpaksuutta seurataan märkäkalvomittarilla. Sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä.

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.

Työssä noudatetaan kaksikomponenttiruiskua koskevia erikoisohjeita.

Paikkamaalauksissa ja käytettäessä yksikomponenttiruiskua soveltuu käytettäväksi myös INERTA 210 epoksinnoite.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

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

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 500 µm)

- pölykuiva

3 h (ISO 9117-3:2010)

- kosketuskuiva

6 h (ISO 9117-5:2012)

- täysin kovettunut

7 d

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.*
+15 °C	8 h	36 h
+23 °C	4 h	24 h

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

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

Välineiden pesu

Elintarviketiloissa TEKNOSOLV 6060, muissa kohteissa TEKNOSOLV 9506.

TURVALLISUUS

Varoimet

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 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.