

INERTA 205

Epoksinnoite

INERTA 205 on nestemäiseen epoksihartsiiin perustuva, liuotteeton, kaksikomponenttinen epoksinnoite.



Käyttö: Teräspinnoille. Sopii myös betonipinnoille.

INERTA 205 on erittäin kulutuksenkestävä ja se tarttuu hyvin asteeseen Sa2½ 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. Muille kemikaaleille korkein sallittu lämpötila määritetään tapauskohtaisesti.

TEKNISET TIEDOT

Alustasuositus	Teräs									
Sideaine	Epoksi									
Kuiva-ainepitoisuus	N. 100 tilavuus-%									
Kiintoainepitoisuus	N. 1500 g/l									
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	(Seokselle, muoviosan ja kovetteen sekoitussuhde 2:1) N. 0 g/l (Teorettinen, IED 2010/75/EU:n mukaan) 39 g/l (China GB/T 38597-2020:n mukaan)									
Teorettinen riittoisuus	<table border="1"><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teorettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>125</td><td>125</td><td>8,0</td></tr><tr><td>200</td><td>200</td><td>5,0</td></tr></tbody></table>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m ² /l)	125	125	8,0	200	200	5,0
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m ² /l)								
125	125	8,0								
200	200	5,0								
Käytännön riittoisuus	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 ohiruiskutuksesta.									
Värisävyt	Valkoinen. Muita sävyjä sopimuksen mukaan.									
Kiilto (60°)	Kiiltävä									
Kovete	Comp. B: INERTA 205 HARDENER									
Sekoitussuhde (A:B)	2:1 tilavuusosaa									
Käyttöaika, +23 °C	30-40 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 pintaprofiilin 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 peittäusliuoksella, hiomalla tai hiekkapuhalluksella.

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

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.

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

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

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

Ilmaton korkeapaineruiskutus

Käsittely Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Ilmattoman ruiskun suutin 0,018 - 0,021". Paikkamaalauksessa voidaan käyttää sivellintä tai telaa. Maalaustyössä on huomioitava maalin käyttöaika.

Käsittelyolosuhteet Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °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 120 µm)

–pölykuiva 6 h (ISO 9117-3:2010)

Päällemaalattavissa	pinnan lämpötila	itsellään	
		min.	max.*
	+15 °C	10 h	7 d
	+23 °C	6 h	4 d

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

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

Välineiden pesu TEKNOSOLV 9506, TEKNOCLEAN 0205C

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 laboratorikokeisiin 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. Vastamme 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 tavamerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.