

INERTA 210

Epoxymaling

INERTA 210 er en 2-komponent epoxymaling med et lavt indhold af opløsningsmidler.

Anvendes på stål og betonoverflader. Kan også anvendes til opfriskning af epoxypulver behandlinger.

INERTA 210 har god vedhæftning til sandblæst stål og produktet har ydermere stor slidstyrke. Malingen er resistent over for vand, kemiske opløsninger, fedt og bestemte opløsningsmidler. Nedsænket i vand må temperaturen ikke komme over +40 °C. Temperaturen for andre kemikalier defineres individuelt. Kan påføres med airless sprøjtning, rulle eller børste.



TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	CE-mærkning						
Anbefalet substrat	Stål, Beton						
Bindemiddel	Epoxy						
Tørstof	94 ± 2% vol.						
Total tørstofmasse	Ca. 1400 g/l						
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 50 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.						
Teoretisk rækkeevne	<table border="1"><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>250</td><td>265</td><td>3,8</td></tr></tbody></table> <p>Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.</p>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)	250	265	3,8
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)					
250	265	3,8					
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.						
Farver	Et begrænset antal farver i henhold til Industri farvekort.						
Glans (60°)	Blank						
Hærder	Komp. B: INERTA 210 HARDENER						
Blandingsforhold (A:B)	2:1 volumendele						
Pot life, 23 °C	30 min.						
Fortynder	TEKNOSOLV 9506						
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.						

BRUGSANVISNING

Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru (reference komparator "G"). Se standarden ISO 8503-2 (G).

BETONOVERFLADER: Betonen skal være mindst 4 uger gammel, udhærdet og fast. Overfladens vandindhold må højst være 4 vægt-%. Stænk og ujævnheder slibes væk. Løs cement, sand og støv fjernes. Fedtede og snavsede overflader vaskes med rengørings- eller opløsningsmiddel. Cementhud fjernes ved æstning med RENSA ETCHING æstsende rengøringsmiddel, slibning eller sandblæsning.

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

I alle områder med undtagelse af fødevarerproducerende områder spartles meget hullet stål med TEKNOPOX FILL Epoxy Stopper.

Store huller i betonunderlag skal repareres med cementmørtel efter, at snavs m.m. er fjernet. Før INERTA 205 påføres, skal alle huller fyldes, og om nødvendigt skal hele overfladen spartles med TEKNOPOX AQUA FILL 5900 eller med TEKNOPOX FILL.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Alt shopprimer bør fjernes helt uanset bindemiddeltpe. I praksis betyder det, at hvis overfladen ved normal belysning betragtes vinkelret fra en afstand af ca. 1 meter, skal den have en ens grå farve, dvs. forbehandlingsgraden er SA 2½ (ISO 8501-1).

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Påføringsmetode

Varm to-komponentsprøjtning

Påføring

BLANDING AF KOMPONENTER: Tag hensyn til blandingsens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Det anbefales at maskinblende fx med en langsomt roterende boremaskine forsynet med en mixer. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.

Påføres ved airless sprøjtning med højt trykforhold. Anvend enten en-komponent airless sprøjte eller varm to-komponent sprøjte f.eks. Graco Hydra-Cat. Egnede dysestr. (drejedyse) 0,018 - 0,026". Pensel eller rulle kan anvendes til opfriskning.

Vær opmærksom på malingens potlife når der males.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +15 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Fortynding

Ved konventionel airless sprøjte påføring kan produktet fortyndes ved at tilsætte 5% TEKNOSOLV 9506.

Tørretid

+23 °C / 50 % RH (tørfilm 250 µm)

- støvtør

6 h (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

12 h (ISO 9117-5:2012)

- gennemhærdet

7 dage

Overmalbar

overfladetemp.	med sig selv	
	min.	max.*
+15 °C	8 h	36 h
+23 °C	4 h	24 h

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

SIKKERHEDSDATA**Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger**

Se sikkerhedsdatablad.



0809

Teknos Oy, Takkatie 3, P.O. Box 107, FI-00371 Helsinki, Finland

13

Ydeevnedeklaration nr. 0001

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Overfladebehandlingsprodukter – belægning

Fysisk resistens (5.1)

Kemisk resistens (6.1)

Slidstyrke	Krav: Vægttab mindre end 3000 mg
Kapillarprøvning og vandgennemtrængelighed	Krav: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Modstand mod kraftig kemisk påvirkning	Krav: Reduktion i hårdhed mindre end 50 %
Slagfasthed	Klasse I: $> 4 \text{ Nm}$
Vedhæftningsstyrke ved træktest	Krav: Stift system med bevægelse: $\geq 2,0 (1,5) \text{ Nmm}^2$
Farlige stoffer	Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.