

INERTA 210

Epoksinnoite

INERTA 210 on vähäliuotteinen, kaksikomponenttinen epoksinnoite.

Käytetään teräs- ja betonipinnoille sekä epoksijauhemaaleilla käsiteltyjen pintojen paikkamaalaukseen.



INERTA 210:lle on ominaista hyvä tartunta suihkupuhdistettuun alustaan sekä erinomainen kulutuksen kestävyys. Pinnoite kestää hyvin vettä, kemikaaliliuoksia, rasvaa ja eräitä liuotteita. Vesiupotuksessa lämpötila ei saa nousta yli +40°C. Muissa kemikaaleissa korkein sallittu lämpötila määritetään tapauskohtaisesti. Pinnoite voidaan levittää ilmattomalla ruiskulla, telalla tai siveltimellä.

TEKNISEET TIEDOT

Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus	CE-merkintä						
Alustasuositus	Teräs, Betoni						
Sideaine	Epoksi						
Kuiva-ainepitoisuus	94 ±2 tilavuus-%						
Kiintoainepitoisuus	N. 1400 g/l						
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 50 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>250</td><td>265</td><td>3,8</td></tr></tbody></table> <p>Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.</p>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)	250	265	3,8
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)					
250	265	3,8					
Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.						
Värisävyt	Teollisuusvärikartan mukaiset sävyt rajoituksin.						
Kiilto (60°)	Kiiltävä						
Kovete	Comp. B: INERTA 210 HARDENER						
Sekoitussuhde (A:B)	2:1 tilavuusosaa						
Käyttöaika, +23 °C	30 min.						
Ohenne	TEKNOSOLV 9506						
Varastointi	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiivisti 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: 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.

Erittäin syöpyneet teräspinnat voidaan tasoittaa TEKNOPOX FILLillä.

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 tai liuotteettomalla TEKNOPOX FILL epoksitasoitteella.

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

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

Levitysmenetelmä

Kaksikomponenttiruisku lämmityksellä

Käsittely

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

Maalaus tehdään suuripainesuhteisella yksi- tai kaksimponenttiruiskulla, esim. Graco Hydra-Cat, joka on varustettu lämmityksellä. Ruiskun suutin (kääntösuutin) 0,018 - 0,026". 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 +15 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Ohentaminen

Yksikomponenttiruiskua käytettäessä voidaan maalia ohentaa 5 % TEKNOSOLV 9506:lla.

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 250 µm)

- pölykuiva

6 h (ISO 9117-3:2010)

- kosketuskuiva

12 h (ISO 9117-5:2012)

- täysin kovettunut

7 vrk

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.

TURVALLISUUS

Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.



0809

Teknos Oy, Takkatie 3, PL 107, 00371 Helsinki

13

Suoritusasoilmoitus nro 0001

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Pinnan suojaamiseen tarkoitetut tuotteet - Pinnoite

Fysikaalinen kestävyys (5.1)

Kemiallinen kestävyys (6.1)

Kulumiskestävyys	Vaatus: painohäviö pienempi kuin 3000 mg
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	Vaatus: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{v/h}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Vaatus: kovuuden väheneminen pienempi kuin 50 %
Iskunkestävyys	Luokka I: $> 4 \text{ Nm}$
Tartunnan lujuus vetokokeessa	Vaatus: Jäykät tuotteet liikennekuorman kanssa: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Vaaralliset aineet	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.