

# INERTA 270

## Epoxidlack

INERTA 270 ist ein 2K-Epoxidlack mit niedrigem Lösemittelgehalt.

Für die Innenseiten von Stahl- und Betontanks oder Becken, die mit dem Epoxidbeschichtungssystem K81 beschichtet sind, z.B. Lagertanks für Papier, Zellstoffen und chemischen Industrien, sowie für Kläranlagen.

Widersteht wässrigen Lösungen, Heizöl, Dieselöl, bleifreiem Benzin, Flugbenzin, sowie mehreren Lösemitteln.



## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Lagertanks									
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl									
<b>Bindemittel</b>	Epoxy									
<b>Festkörpergehalt</b>	75±2 Volumen-% (ISO 3233)									
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1300 g/l									
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 200 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.									
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>150</td><td>200</td><td>5,0</td></tr><tr><td>250</td><td>333</td><td>3,0</td></tr></tbody></table> <p>Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.</p>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	150	200	5,0	250	333	3,0
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)								
150	200	5,0								
250	333	3,0								
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.									
<b>Farbtöne</b>	TO-010 weiß, TO-320 dunkelgelb (sandy), TO-860 hellgrau NB! Sonnenlicht und Chemikalien können den Farbton und Glanzgrad der Farbe im Laufe der Zeit verändern.									
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Glänzend									
<b>Härter</b>	Komp. B: INERTA HARDENER 7272									
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	10:3 Volumenteil / Volumenteile									
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	1,5 h									

<b>Verdüner</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Lagerung</b>	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

<b>Oberflächenvorbereitung</b>	<p>Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:</p> <p><b>STAHOBERFLÄCHEN:</b> Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens rau (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).</p> <p><b>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:</b> Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Vor oder nach der ersten Schicht sind alle Lunker und Poren in der Oberfläche mit dem Epoxy-Spachtelmasse TEKNOPOX FILL zu verfüllen.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p> <p>Der Shopprimer soll im Ganzen entfernt werden, unabhängig vom Bindemitteltyp. In der Praxis bedeutet das, wenn man die Oberfläche senkrecht aus einem Abstand von ca. 1 m in normaler Beleuchtung beobachtet, hat diese einen gleichmäßig grauen Farbton, d.h. der Vorbereitungsgrad ist Sa 2½ (ISO 8501-1).</p>
<b>Auftragsverfahren</b>	Airless Spritzen

## Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms. Warten Sie nach dem Mischen der Zutaten 15 Minuten, bevor Sie sie verwenden.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,018 - 0,026". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet werden.

## Arbeitsbedingungen

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 85% übersteigen. Die Temperatur der Luft und der Oberfläche muss über +10°C während der Arbeit und des Trocknens liegen, und die Temperatur der Farbe muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens liegen. Die Temperatur der Fläche und der Farbe muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

## Trocknungszeit

- staubtrocken

+23°C / 50% RH

Nach 6 h

- griffest

Nach 7 h

- durchgehärtet

Nach 7 d

## Überlackierbar

Oberflächentemperatur	Mit sich selbst	
	Min.	Max.*
+10°C	nach 24 h	nach 4 d
+23°C	nach 12 h	nach 2 d

\* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

## Reinigung

TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 9530

## SCHUTZMASSNAHMEN

### Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.