

INERTA 270

Epoksimaali

INERTA 270 on niukkaliuotteinen kaksikomponenttinen epoksimaali.

Käytetään epoksijärjestelmässä K81 teräs- ja betonisäiliöiden ja -altaiden sisäpuoliseen pinnoitukseen esim. paperi-, selluloosa- ja kemianteollisuuden varastosäiliöissä sekä jäteveden puhdistamoissa.



Kestää useimpien kemikaalien vesiliuoksia, lämmitys- ja dieselöljyä, lyijytöntä bensiiniä, lentopetrolia sekä useita liuottimia.



TEKNISET TIEDOT

Käyttökohteet	Varastosäiliö		
Alustasuositus	Teräs		
Sideaine	Epoksi		
Kuiva-ainepitoisuus	75±2 tilavuus-% (ISO 3233)		
Kiintoainepitoisuus	N. 1300 g/l		
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 200 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.		
Teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	150	200	5,0
	250	333	3,0
	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	TO-010 valkoinen, TO-320 tummankeltainen (sandy), TO-860 vaaleanharmaa HUOM! Maalin värisävy ja kiilto voi muuttua ajan mittaan auringonvalon ja kemikaalien vaikutuksesta.		
Kiilto (60°)	Kiiltävä		
Kovete	Comp. B: INERTA HARDENER 7272		
Sekoitusuhde (A:B)	10:3 tilavuusosaa		
Käyttöaika, +23 °C	1,5 h		
Ohenne	TEKNOSOLV 9506		

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 materiaalienkohtaisesti 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).

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.

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

Ennen betonipintojen maalausta tai maalausten välillä täytetään mahdolliset kolot ja reiät TEKNOPOX FILL epoksikitillä.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä 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. Sekoituksessa suositellaan käytettäväksi hidaskierroksista, sekoittimella varustettua porakonetta. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä. Kun olet sekoittanut ainekset, odota 15 minuuttia ennen käyttöä.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Ilmattoman ruiskun suutin 0,018 - 0,026". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

Käsittelyolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva ja ilman suhteellisen kosteuden alle 85%. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana ilman ja maalattavan pinnan on oltava vähintään +10°C, ja maalin lämpötilan yli +15°C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana. Pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH

- pölykuiva

6 h kuluttua

- kosketuskuiva

7 h kuluttua

- täysin kovettunut

7 vrk kuluttua

Päällemaalattavissa

Pinnan lämpötila	Itsellään	
	Min.	Max.*
+10°C	24 h	4 d
+23°C	12 h	2 d

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

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

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOSOLV 9530

TURVALLISUUS

Varoitoimet

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. 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 tavamerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.