

INERTA 280

Epoxyfenol novolac belægning

INERTA 280 er en epoxyfenol novolac belægning med et meget lavt indhold af opløsningsmidler og baseret på flydende epoxy.

Anvendes i epoxy behandlingssystemer til behandling af stål og beton overflader udsat for mekanisk og kemisk belastning.

Kendetegnende for INERTA 280 er god vedhæftning til sandblæste substrater og fremragende resistens. INERTA 280 har god resistens overfor kemikalier, som saltholdige opløsninger og mild syre. God resistens overfor alifatisk og aromatiske kulbrinter som opløsningsmidler, olie og benzin. Er også resistent overfor vand-ethanol blandinger.

GODKENDELSER:

Malingen har en CE-godkendelse til beskyttelse af betonkonstruktioner.



TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	CE-mærkning															
Anbefalet substrat	Stål, Beton															
Bindemiddel	Epoxyfenol novolac															
Tørstof	96 ± 2 % pr. volumen															
Total tørstofmasse	Ca. 1500 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>260</td><td>3,8</td></tr><tr><td>400</td><td>416</td><td>2,4</td></tr><tr><td>500</td><td>520</td><td>1,9</td></tr><tr><td>600</td><td>625</td><td>1,6</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	260	3,8	400	416	2,4	500	520	1,9	600	625	1,6
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)														
250	260	3,8														
400	416	2,4														
500	520	1,9														
600	625	1,6														
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.															
Farver	Rød, grøn og hvid. Andre farver efter aftale. BEMÆRK! Sollys og kemikalier vil med tiden ændre farven og glansen.															
Glans (60°)	Blank															
Hærder	Komp. B: INERTA 280 HARDENER															

Blandingsforhold (A:B)	2:1 volumendele
Pot life, 23 °C	40 min.
Fortynder	(maks. 5 %) TEKNOSOLV 6560, TEKNOSOLV 9514.
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

BRUGSANVISNING

Forbehandling	<p>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:</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Før eller efter første malingslag fyldes eventuelle huller med epoxykit, som laves ved at blande fint, tørt kvartssand med en blanding INERTA 280.</p> <p>Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.</p> <p>Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p> <p>Shopprimer: 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.</p>
----------------------	---

forbehandlingsgraden er SA 2½ (ISO 8501-1).

Påføringsmetode

Airless sprøjtning, 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 hærkning og dårligere filmegenskaber.

MED TOKOMPONENT SPRØJTE: Til krævende områder anbefales påføring med varm tokomponent sprøjte fx Graco Hydra-Cat. Egnede dysestr. (drejedyse) 0,018 - 0,026".

Komponenterne opbevares før påføring ved en temperatur på +20 °C - +25 °C, så de er flydende nok til fødepumpen. Doseringspumpens forhold skal være 2:1. Opvarmning af komponenterne skal justeres så temperaturen i sprøjtepipstolen er +30 °C - +40 °C. Blandingsens potlife er så 10-20 minutter. Efter behov kan slangeopvarmning anvendes. Lagtykkelsen kontrolleres med en vådfilmslagtykkelsesmåler. Fødepumpens tryk og komponenternes forbrug kontrolleres for at sikre korrekt blandingsforhold.

For at fylde porerne i betonoverflader sprøjtes først et lag på 200-300 µm, som glattes med en pensel eller gummispaltel på porøse områder. Straks derefter påføres endnu et lag for at opnå den totale lagtykkelse på 500 µm.

Anvisningerne fra producenten af tokomponent sprøjte skal følges under arbejdet.

ADVARSEL! Blandingsens størrelse og temperatur vil påvirke potlife. Hvis malingen tørrer i sprøjten beskadiges udstyret.

Hvis overmalingsintervallet er 1-2 dage, kan god vedhæftning sikres ved at tørre overfladen af med fortynder TEKNOSOLV 6560 eller TEKNOSOLV 9514, så overfladen dermed bliver klæbrig. Hvis det maximale overmalingsinterval er overskredet, kan vedhæftningen sikres ved at slibe overfladen.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Tørretid	+23 °C / 50 % RH (tørfilm 250 µm)		
- støvtør	3 h (ISO 9117-3:2010)		
- klæbefri	4 h (ISO 9117-5:2012)		
- gennemhærdet	7 d		
Overmalbar	overflade-temp.	med sig selv	
		min.	maks.*
	+10 °C	6 h	2 d
	+23 °C	3 h	24 h

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

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

Rengøring

TEKNOSOLV 9530

Arbejdsredskaberne skal rengøres straks efter brug. Sprøjteslanger og pistol bør gennemskylles for hver 20-30 liters batch.

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

ØVRIGE OPLYSNINGER

Vedligeholdelsesinstruktioner

Til små objekter og ved plet- og reparationsmaling kan INERTA 280 fortyndes maks. 5 % med TEKNOSOLV 6560 eller TEKNOSOLV 9514. Malingen påføres med en effektiv airless sprøjte eller med en pensel. Umiddelbart før brug blandes komponenterne med en boremaskine i det korrekte blandingsforhold. Lad blandingen cirkulere gennem sprøjteslangerne tilbage til beholderen før sprøjtning for at opvarme blandingen.



0809

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

20

Ydeevnedeklaration nr. 0056

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Overfladebehandlingsprodukter – belægning	
Fysisk resistens (5.1)	
Kemikalieresistens (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, klasse II	Krav: Reduktion i hårdhed mindre end 50 %
Slagfasthed	Klasse I: $> 4 \text{ Nm}$
Vedhæftningsstyrke ved træktest	Krav: Stift system med bevægelse: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
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.