

INERTA 280

Epoxid-Phenolharz-Novolac-Beschichtungsstoff

INERTA 280 ist eine fast lösemittelfreie Epoxidbeschichtung auf Epoxid-Phenolharz-Novolac-Basis.



Als Beschichtungsstoff in Epoxid-System zum Beschichten von Stahl- und Betonoberflächen, die mechanischen und chemischen Belastungen beim Tauchen ausgesetzt sind.

INERTA 280 haftet gut an gestrahlten Oberflächen und hat eine sehr hohe Abriebfestigkeit. Die Beschichtung ist beständig gegen Chemikalien, z.B. gegen verdünnte Salz-, -Alkali- und Säurelösungen. Hat eine gute Beständigkeit gegen aliphatische und aromatische Kohlenwasserstoffe wie Lösungsmittel, Erdöl und Benzin. Auch beständig gegen wässrige Ethanol-Lösungen.

ZULASSUNGEN:

Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	CE-Kennzeichnung
Empfohlenes Substrat	Stahl, Beton
Bindemittel	Epoxi-Phenol-Novolak
Festkörpergehalt	96 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1500 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 50 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.

Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)
	250	260	3,8
400	416	2,4	
500	520	1,9	
600	625	1,6	

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.

Praktischer Verbrauch

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Farbtöne	Rot, grün und weiß. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung. NB! Sonnenlicht und Chemikalien können den Farbton und Glanzgrad der Farbe im Laufe der Zeit verändern.
Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. B: INERTA 280 HARDENER
Mischungsverhältnis (A:B)	2:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	40 min.
Verdünner	(höchstens 5%) TEKNOSOLV 6560, TEKNOSOLV 9514.
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung

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:

STAHL OBERFLÄCHEN: 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).

BETON OBERFLÄCHEN: Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 4 Gewicht-% liegen.

Spritzer und Unebenheiten abschleifen. Losen Zement, Staub und Sand abbürsten. Schmutz und Fett mit Wasch- oder Lösemittel abwaschen. Dichte Zementschlämme von der Oberfläche des Betons durch Abbeizen mit RENSA ETCHING Abbeizmittel, durch Flächenschleifen oder durch Strahlen entfernen.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Vor oder nach der ersten Schicht sind alle Lunker und Poren in der Oberfläche mit einer Epoxy-Spachtelmasse zu verfüllen, die aus einer Mischung von INERTA 280 und feinem trockenem Quarzsand hergestellt werden kann.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Fertigungsbeschichtung: 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).

Auftragsverfahren

Auftragen

Airless Spritzen, Heißes 2K-Spritzen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: 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.

IM 2K-AIRLESS-SPRITZVERFAHREN: In anspruchsvollen Objekten ist auftragen im 2K-Spritzverfahren zu empfehlen, z. B. Graco Hydra-Cat, die mit Erwärmung ausgerüstet ist. Geeignete Spritzdüsengröße (Wendedüse) ist 0,018 - 0,026".

Die Komponenten müssen vor der Verwendung bei einer Temperatur von +20 - +25°C gelagert werden, um eine niedrige Viskosität für die Förderpumpe zu erreichen. Das Verhältnis der Dosierpumpe muss 2 : 1 sein. Die Temperatur des Materials in der Pistole sollte +30 - +40°C betragen. Die Topfzeit der Mischung ist dann 10 - 20 Minuten. Bei Bedarf müssen die Schläuche erwärmt werden. Die Schichtdicke wird mit einem Nassfilm-Schichtdickenmesser kontrolliert. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen.

Poren der Betonoberfläche vorab mit einer Schicht von 200 - 300 µm spritzen und diese Schicht mit Pinsel oder Gummispachtel eibebnen. Unmittelbar danach wird eine zweite Schicht aufgespritzt, so dass eine gesamte Schichtdicke von 500 µm erreicht wird.

Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

WARNUNG: Menge und Temperatur der Mischung beeinflussen die Topfzeit. Erstarrung des Materials in der Düse führt zu deren Unbrauchbarkeit.

Bei Lackierintervallen zwischen den Schichten von 1 bis 2 Tagen kann über die Oberfläche mit der Verdünnung TEKNOSOLV 6560 oder TEKNOSOLV 9514 gewischt werden, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten. Wenn die maximale Überlackierzeit überschritten wird, kann eine ausreichende Haftung durch das Anschleifen der Oberfläche hergestellt werden.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 250 µm)												
- staubtrocken	3 h (ISO 9117-3:2010)												
- griffest	4 h (ISO 9117-5:2012)												
- durchgehärtet	7 d												
Überlackierbar	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Oberflächentemperatur</th><th colspan="2">mit sich selbst</th></tr><tr><th>min.</th><th>max.*</th></tr></thead><tbody><tr><td>+10 °C</td><td>6 h</td><td>2 d</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>3 h</td><td>24 h</td></tr></tbody></table>		Oberflächentemperatur	mit sich selbst		min.	max.*	+10 °C	6 h	2 d	+23 °C	3 h	24 h
Oberflächentemperatur	mit sich selbst												
	min.	max.*											
+10 °C	6 h	2 d											
+23 °C	3 h	24 h											

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Reinigung

TEKNOSOLV 9530

Nach dem Verwenden ist das Beschichtungsequipment sofort zu reinigen. Die Schläuche und Lackierpistole müssen auch während des Auftragens nach jeweils 20 bis 30 Litern der Farbe mit der angegebenen Verdünnung gespült werden.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGES

Oberflächenpflege

INERTA 280 kann mit max. 5% TEKNOSOLV 6560 oder TEKNOSOLV 9514 verdünnt werden, sofern kleinere Flächen beschichtet werden müssen bzw. beim Ausflecken oder Überlackieren. Die Farbe kann mit geeigneten Airless-Spritzgeräten bzw. mit dem Pinsel aufgetragen werden. Die Komponenten werden erst vor der Verwendung im richtigen Mischungsverhältnis gemischt. Die Mischung ist gründlich mit mechanischen Rührwerkzeugen zu verrühren. Vor dem Lackieren ist die Mischung im Kreislauf zu pumpen, um diese zu erwärmen.



0809

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

20

Leistungserklärung No. 0056

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzsysteme - Coating	
Physikalischer Widerstand (5.1)	
Chemikalienbeständigkeit (6.1)	
Abriebfestigkeit	Anforderung: Gewichtsverlust weniger als 3000 mg
Wasseraufnahmekoeffizient	Anforderung: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Beständigkeit gegen starke chemische Beanspruchung, Klasse II	Anforderung: Härteverringering weniger als 50 %
Schlagfestigkeit	Klasse I: $> 4 \text{ Nm}$
Haftfestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: Starres Beschichtungssystem mit Verkehrslast: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Gefährliche Substanzen	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 Umweltaanforderungen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.