

INERTA 280

Epoksidiniai fenolio novolak dažai

INERTA 280 yra beveik be tirpikliniai epoksidiniai dažai pagaminti epoksidinio fenolio novolak dervos pagrindu.

Naudojami epoksidinės dangos sistemoje mechaniškai ir chemiškai veikiamiems plieno ir betono paviršiams dengti.

INERTA 280 pasižymi geru sukibimu su srautiniu būdu nuvalytu pagrindu ir puikiu atsparumu dilimui. INERTA 280 gerai atlaiko chemines medžiagas, pavyzdžiui, druskos tirpalus, šarminius tirpalus ir silpnąsias rūgštis. Atsparumas alifatiniais ir aromatiniais angliavandeniliams, pavyzdžiui, tirpikliams, alyvai ir benzinui, yra geras. Taip pat atspari vandens ir etanolio mišiniams.

PATVIRTINIMAI:

Produktas turi CE patvirtinimą, skirtą betoninių konstrukcijų apsaugai.



TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	CE ženklavimas
Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Betonas
Rišamoji medžiaga	Epoksidinis fenolis novolakas
Kietųjų dalelių kiekis	96±2 % pagal tūrį
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1500 g/l
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 50 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.

Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	250	260	3,8
	400	416	2,4
	500	520	1,9
	600	625	1,6

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storu.

Praktinė dažų išeiga Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.

Spalvų gama Raudona, žalia ir balta. Kitos spalvos pagal susitarimą.
PASTABA! Dėl saulės šviesos ir naudojamų cheminių medžiagų spalva ir blizgumas laikui bėgant gali pakisti.

Blizgumas (60°) Blizgumas

Kietiklis	Komp. B: INERTA 280 HARDENER
Maišymo proporcija (A:B)	2:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė, 23 °C	40 min.
Skiediklis	(maks. 5%) TEKNOSOLV 6560, TEKNOSOLV 9514.
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas	<p>Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:</p> <p>PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu apdoroto paviršiaus profilis turi būti bent jau šiurkštus (pavyzdinis lyginamasis paviršius „G“). Žr. ISO 8503-2 standarto G dalį.</p> <p>BETONINIAI PAVIRŠIAI: Betonas turi būti bent 4 savaitių senumo, gerai sustingęs ir kietas. Vandens kiekis viršutiniame sluoksnyje negali būti didesnis nei 4 % pagal svorį.</p> <p>Išlyginkite visus paviršiaus tiškalus ir nelygumus šlifudami. Nušluokite palaidą cementą, smėlį ir dulkes. Nuplaukite tepaluotus ir riebaluotus paviršius plovikliu arba tirpikliu. Pašalinkite tirštą cemento pieną, jei yra, ėsindami RENSA ETCHING medžiaga arba šlifudami ar apdorodami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu.</p> <p>SENIAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.</p> <p>Prieš padengiant pirmą sluoksnį ir po to visus įdubimus ir skylės paviršiuje reikia užpildyti epoksidiniu glaistu, kuris yra paruošiamas sumaišius sauaą kvarcinį smėlį su INERTA 280 mišiniu.</p> <p>Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.</p>
------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Visi laikino grunto (shop primer) sluoksniai nepriklausomai nuo rišklio tipo turi būti visiškai pašalinti. Praktiškai tai reiškia, kad, kai į paviršių žiūrint vertikaliai iš 1 metro atstumo ir esant normaliam apšvietimui paviršius yra tolygiai pilkos spalvos, t. y. paruošimo klasė yra Sa 2½ (ISO 8501-1).

Dengimo būdas

Dengimas

Beoris purškimas, Šildomas dviejų komponentų purškimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Rekomenduojama maišyti su elektriniu maišymo ėrankiu, pavyzdžiui lėtai besisukančiu rankiniu grąžtu su maišytuvu. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Dengiant su 2K įranga: Sudėtinguose vietose rekomenduojama purkšti 2K įranga su pašildymu, pvz., "Graco Hydra-Cat". Tinkamas purkštuko dydis (rotacinis purkštukas) 0,018 - 0,026".

Prieš naudojimą komponentai turi būti laikomi +20 - +25 °C temperatūroje, kad jie būtų pakankamai skysti, kad juos galėtų naudoti maitinimo siurbliai. Dozavimo siurblio santykis turi būti 2 : 1. Komponentų kaitinimas turi būti sureguliuotas taip, kad temperatūra pistolete būtų +30 - +40 °C. Tuomet mišinio gyvybingumo laikas yra 10 - 20 min. Jei reikia, žarnos turi būti šildomos. Plėvelės storis kontroliuojamas drėgnos plėvelės matuokliu. Kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis, reikia patikrinti padavimo siurblio slėgį ir komponentų sąnaudas.

Norint užpildyti betoninių paviršių poras, pirmiausia ant porėtų vietų užpurškiamas 200–300 µm sluoksnis, kuris išlyginamas šepetėliu arba gumine mentele. Tada iš karto dengiamas kitas sluoksnis, kad būtų pasiektas bendras 500 µm dangos storis.

Dirbant reikia vadovautis 2K purkštovo gamintojo pateiktomis instrukcijomis.

ĮSPĖJIMAS! Tinkamumo laikas priklauso nuo mišinio kiekio ir temperatūros. Jei bus leidžiama dažams sukietėti purškimo įrangoje, ji bus pažeista.

Jei tarpas tarp sluoksnių yra 1-2 dienos, gerą sukibimą galima užtikrinti nuvalant paviršių skiedikliu TEKNOSOLV 6560 arba TEKNOSOLV 9514, kuris suminkština dažų plėvelę ir padaro ją lipnią. Kai viršijamas maksimalus dengimo intervalas, sukibimą galima užtikrinti nutrinant paviršių.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.

Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Džiūvimo trukmė +23 °C / 50 % RH (sausas plėvelė 250 µm)

- be dulkių 3 h (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa 4 h (ISO 9117-5:2012)

- visiškai sukietėja 7 d

Perdažymas

paviršiaus temperatūra	tuo pačiu produktu	
	min.	maks.*
+10 °C	6 h	2 d
+23 °C	3 h	24 h

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

Valymas

TEKNOSOLV 9530

Dažymo įranga turi būti išvaloma iš karto po naudojimo. Žarna ir pistoletas taip pat turi būti išplaunami dažų skiedikliu darbo metu po kiekvienos 20-30 litrų partijos.

SVEIKATA IR SAUGA

Saugos ir atsargumo priemonės

Žr. saugos duomenų lapas.

PAPILDOMA INFORMACIJA

Priežiūros instrukcijos

INERTA 280 gali būti skiedžiamas ne daugiau kaip 5% TEKNOSOLV 6560 arba TEKNOSOLV 9514, kad būtų galima dažyti nedidelius plotus, glaistyti ar perdažyti. Dažai turi būti dengiami efektyviu beoriu purkštuvu arba teptuku. Prieš pat naudojimą komponentai sumaišomi tinkamu santykiu. Mišinys kruopščiai išmaišomas (elektriniu grąžtu). Prieš purškiant mišinys žarnomis cirkuliuoja atgal į maišymo indą, kol mišinys sušyla.



0809

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

20

Ekspluatacinių savybių deklaracija Nr. 0056

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Paviršiaus apsaugos gaminiai – dangos	
Fizinis atsparumas (5.1)	
Cheminis atsparumas (6.1)	
Atsparumas šveitimui	Reikalinga: svorio nuostoliai mažiau, nei 3 000 mg
Kapiliarinė vandens sugertis ir laidumas vandeniui	Reikalinga: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Atsparumas stipriam cheminiam poveikiui, II klasė	Reikalavimas: kietumas sumažėja mažiau kaip 50 %
Atsparumas smūgiams	I klasė: $> 4 \text{ Nm}$
Sukibimo stipris atliekant tempimo bandymą	Reikalinga: nepaslanki sistema su judėjimu: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Pavojingos medžiagos	Žr. saugos duomenų lapą

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimo būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.