

INERTA 300

Epoxyfenol novolac maling

INERTA 300 er en 2-komponent maling med et meget lavt indhold af opløsningsmiddel.

Anvendes til behandling af den indvendige side af ståltanke og bassiner, fx lagertanke til papir, pulp og den kemiske industri såvel som spildevandsanlæg.



Resistent overfor vandige blandinger af de fleste kemikalier såvel som olieprodukter. Kan modstå høje temperaturer, selv 200 °C tør varme. Epoxybelægninger er tilbøjelige til at kridte og "gulne" ved udendørs eksponering. Dette påvirker kun æstetikken, og ikke belægningens beskyttende ydeevner. Forhøjede temperaturer kan også føre til farveændringer især i lyse farver.

TEKNISKE DATA

Anbefalet substrat	Stål, Beton		
Bindemiddel	Epoxyfenol novolac		
Tørstof	65% ± 2 % (ISO 3233:1988).		
Total tørstofmasse	Ca. 1280 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 330 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	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m²/l)
	80	123	8,1
	150	230	4,3
	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.		
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.		
Farver	Rød, grå, sort og hvid.		
Glans (60°)	Mat		
Hærder	Komp. B: INERTA 300 HARDENER		
Blandingsforhold (A:B)	5:1 efter volumen		
Pot life, 23 °C	2 h		
Fortynder	TEKNOSOLV 9506		
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.		

BRUGSANVISNING

Forbehandling

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:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1).

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (eksempelvis 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.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

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. forbehandlingsgraden er SA 2½ (ISO 8501-1).

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning

Påføring

Tag hensyn til blandingens 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.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Påføres fortrinsvis ved airless sprøjtning, da kun denne metode giver den anbefalede lagtykkelse i en enkelt påføring. Egnede airless dysestr. 0,018 - 0,026". Pensel kan anvendes til opfriskning og maling af små områder.

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 80 µm)

- støvtør

1 h (ISO 9117-3:2010)

- klæbefri

3 h (ISO 9117-5:2012)

- gennemhærdet

7 d

Overmalbar

Overflade- temperatur	med sig selv		med TEKNOPLAST 50	
	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	10 h	14 d	10 h	14 d
+23 °C	4 h	14 d	4 h	14 d

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

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

Rengøring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

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.