

INERTA 300

Epoxid-Phenolharz-Novolac-Farbe

INERTA 300 ist eine 2K-Epoxid-Phenolharz-Novolac-Farbe mit niedrigem Lösemittelgehalt.



In Epoxid-System auf der Innenseite von Tanks und Becken, z.B. Lagertanks für Papier, Zellstoff und die chemische Industrie sowie für Kläranlagen.

Beständig gegen die meisten wässrigen Lösungen von Chemikalien sowie Ölprodukten. Beständig gegen trockene Hitze bis zum ca. +200°C. Bei Außenanwendung besteht eine Neigung zur Kreidung und Vergilbung, was aber nur das Aussehen, nicht die Schutzfunktion beeinflusst. Hohe Temperaturen können ebenfalls zu Farbveränderungen führen, insbesondere bei hellen Farbtönen.

TECHNISCHE DATEN

Empfohlenes Substrat	Stahl, Beton									
Bindemittel	Epoxi-Phenol-Novolak									
Festkörpergehalt	65 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)									
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1280 g/l									
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 330 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	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>80</td><td>123</td><td>8,1</td></tr><tr><td>150</td><td>230</td><td>4,3</td></tr></tbody></table> <p>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.</p>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	80	123	8,1	150	230	4,3
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)								
80	123	8,1								
150	230	4,3								
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, grau, schwarz und weiß.									
Glanzgrad (60°)	Matt									
Härter	Komp. B: INERTA 300 HARDENER									
Mischungsverhältnis (A:B)	5:1 Volumenteil / Volumenteile									
Topfzeit, +23°C	2 h									
Verdünner	TEKNOSOLV 9506									

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Kühl und in dicht verschlossener Verpackung aufbewahren.

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).

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.

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

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).

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

Auftragsverfahren

Airless Spritzen

Auftragen

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.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,018 - 0,026". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet 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 80 µm)

- staubtrocken

1 h (ISO 9117-3:2010)

- griffest

3 h (ISO 9117-5:2012)

- durchgehärtet

7 d

Überlackierbar

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst		mit 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

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Reinigung

TEKNOSOLV 9506 oder TEKNOSOLV 9530.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

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 Umweltauflagen. 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.