

# INERTA 300

## Epoxifenolnovolacfärg

INERTA 300 är en tvåkomponent epoxifenolnovolacfärg med låg lösningsmedelshalt.



Används i epoxisystem för invändig beläggning av stålcisterner och -bassänger, t.ex på lagringscisterner inom pappers-, cellulosa- och den kemiska industrin och i rengöringsverk för avfallsvatten.

Färgen tål de flesta kemikaliers vattenlösningar samt oljeprodukter. Tål höga temperaturer - torr värme upp till +200°C. Utomhus har epoxibeläggningar en benägenhet till kritning och "gulning". Detta är endast en estetisk fråga och inverkar inte på beläggningens skyddsförmåga. Förhöjda temperaturer kan även leda till kulörförändringar särskilt i ljusa kulörer.

### TEKNISKA DATA

<b>Rekommenderade underlag</b>	Stål, Betong		
<b>Bindemedel</b>	Epoxifenolnovolac		
<b>Torrhalt</b>	65 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)		
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 1280 g/l		
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	Ca 330 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.		
<b>Teoretisk dryghet</b>	<b>Torrfilm (µm)</b>	<b>Våtfilm (µm)</b>	<b>Teoretisk dryghet (m<sup>2</sup>/l)</b>
	80	123	8,1
	150	230	4,3
<b>Praktisk dryghet</b>	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.		
<b>Kulörer</b>	Röd, grå, svart och vit.		
<b>Glans (60°)</b>	Matt		
<b>Härdare</b>	Komp. B: INERTA 300 HARDENER		
<b>Blandningsförhållande (A:B)</b>	5:1 volymdelar		
<b>Brukstid, +23°C</b>	2 h		
<b>Förtunning</b>	TEKNOSOLV 9506		
<b>Lagring</b>	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör förvaras svalt och i tätt förslutna förpackningar.		

## BRUKSANVISNING

### Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

**STÅLYTOR:** Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).

**TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):** Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

**Shopprimer:** All shopprimer bör helt avlägsnas oberoende av bindemedelstypen. I praktiken betyder detta, att då ytan vid normal belysning betraktas vinkelrätt från ca en meters avstånd har ytan jämnt grå kulör, d.v.s. förbehandlingsgraden är Sa 2½ (ISO 8501-1).

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

### Appliceringsmetod

Högtryckssprutning

### Applicering

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. För omblandningen rekommenderas en långsamt roterande bormaskin försedd med blandare. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

För appliceringen rekommenderas högtrycksspruta. Endast med den uppnår man med en applicering de rekommenderade skiktjocklekarna. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,018 - 0,026". Vid fläckstrykning eller målning av små objekt kan pensel användas.

## Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

<b>Torktid</b>	+23 °C / 50 % RH (torrfilm 80 µm)				
- dammtorr	1 h (ISO 9117-3:2010)				
- klubbfri	3 h (ISO 9117-5:2012)				
- genomhärdad	7 d				
<b>Övermålningsbar</b>	<b>ytans</b>	<b>med sig själv</b>		<b>med TEKNOPLAST 50</b>	
	<b>temperatur</b>	min.	max.*	min.	max.*
	+10°C	10 h	14 d	10 h	14 d
	+23°C	4 h	14 d	4 h	14 d

\* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

## Rengöring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

## HÄLSA OCH SÄKERHET

### Säkerhets- och försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laboratorietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.