

INERTA 50

Epoxiddecklack

INERTA 50 ist eine glänzende, 2K-Epoxiddeckfarbe.

Verwendung als Deckfarbe in den chemikalienbeständigen Epoxidsystemen.



Die Farbe ist beständig gegen wässrigen Chemikalienlösungen, Öle, Fette und Lösungsmittel. Die Beständigkeit gegen trockene Hitze ist +150°C.

ZULASSUNGEN:

Die Farbe erfüllt die schwedische Norm SSG 1026-TA.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	SSG 1026-TA		
Empfohlenes Substrat	Stahl		
Bindemittel	Epoxy		
Festkörpergehalt	48 ±2 Volumen-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 700 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 480 g/l (Theoretisch) (DIRECTIVE 2010/75/EU) Ca. 386 g/l (nach China GB/T 23985-2009) 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 (m²/l)
	40	83	12,0
	50	104	9,6
Praktischer Verbrauch	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. Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.		
Farbtöne	Während des gesamten Beschichtungsprozesses sollte das gleiche Abtönsystem verwendet werden. Farbtöne ab Fabrik nach Vereinbarung.		
Abtönsystem	Teknomix; Teknotint		

Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. B: INERTA 50 HARDENER
Mischungsverhältnis (A:B)	3:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit, +23 °C	6 h
Verdünner	TEKNOSOLV 9506
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	<p>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:</p> <p>ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>
Auftragsverfahren	Airless Spritzen, Pinsel
Auftragen	<p>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. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.</p> <p>Vor Verarbeitung gut aufrühren.</p> <p>Das Produkt kann mit einem Pinsel oder einer Airless-Spritze aufgetragen werden. Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,011 - 0,015".</p>

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.

Verdünnung

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 40 µm)

- staubtrocken

1 h (ISO 9117-3:2010)

- griffest

6 h (ISO 9117-5:2012)

- durchgehärtet

7 d

Überlackierbar

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst, FÜR ATMOSPHERISCHE BELASTUNG		mit sich selbst, FÜR BAUTEN IN WASSER ODER IM ERDREICH	
	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	24 h	3 Monate	36 h	7 d
+23°C	12 h	3 Monate	12 h	7 d

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

Reinigung

TEKNOSOLV 9506

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.