

INERTA 51 A

Epoksimaali

INERTA 51 A on kaksikomponenttinen liuoteohenteinen epoksimaali.

Käytetään pohja- ja välimaalina erityisesti ydinvoimaloiden teräspintojen maalausjärjestelmissä.



Kalvo on erittäin tiivis ja sen veden- ja kemikaalinkestävyys on hyvä. Lämmönkestävyys - myös kosteaa lämpöä - on hyvä.

HYVÄKSYNNÄT:

Maali täyttää STUK-YTO-TR 210:n vaatimukset: VTT raportti 1481-28-05-RTE.

Maali täyttää GOCT P 51102-97:n vaatimukset: Lausunnot 3800-02/1075 ja 3800-02/1299.

TEKNISET TIEDOT

Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus	STUK-YTO-TR 210 (Suomi)
Alustasuositus	Teräs, Betoni
Sideaine	Epoksi
Kuiva-ainepitoisuus	50 ±2 tilavuus-%
Kiintoainepitoisuus	N. 970 g/l
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 440 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU)

Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.

Teorettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m ² /l)
	50	100	10,0
80	160	6,3	
100	200	5,0	
125	250	4,0	

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.
------------------------------	--

Värisävyt	Valkoinen ja harmaa.
Kiilto (60°)	Puolihimmeä
Kovete	Comp. B: INERTA 51 A HARDENER
Sekoitussuhde (A:B)	4:1 tilavuusosaa
Käyttöaika, +23 °C	6 h
Ohenne	TEKNOSOLV 9506

Varastointi

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

BETONIPINNAT: Uuden betonin on oltava vähintään 4 viikkoa vanha ja kovettunut siten, että betonivalun kosteus on sitoutunut ja pinta kuivunut. Pintakerroksen vesipitoisuuden tulee olla alle 4 paino-%.

Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Irtonainen sementti ja hiekka sekä pöly harjataan pois. Lika ja rasva pestään pois pesuaineella tai liuotteella. Tiivis sementtiliima poistetaan betonista RENSA ETCHING peittausliuoksella, hiomalla tai hiekkapuhalluksella.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Konepajapohjamaali: Tarvittaessa soveltuu KORRO E epoksikonepajapohjamaali. Ilmaton korkeapaineruiskutus

Levitysmenetelmä

Käsittely

KOMPONENTTIEN SEKOITUS: Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Ilmattoman ruiskun suutin 0,017 - 0,021". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 50 µm)

- pölykuiva

1 h (ISO 9117-3:2010)

- kosketuskuiva

5 h (ISO 9117-5:2012)

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään tai INERTA 50 A:lla, ILMASTORASITUKSIIN		itsellään tai INERTA 50 A:lla, UPOTUSRASITUKSIIN	
	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	12 h	6 kk	36 h	7 d
+23 °C	4 h	6 kk	12 h	7 d

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506

TURVALLISUUS

Varotoimet

Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratorikokeisiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.