

INERTA MASTIC MIOX

Epoksidinė danga

„INERTA MASTIC MIOX“ yra dvikomponenčiai „MIOX“ pigmentuoti epoksidiniai dažai su nedideliu kiekiu tirpiklio. Pilkos ir raudonos spalvos dažuose be „MIOX“ pigmento yra aliuminio pigmento.



Naudojimas: Esamai dangai ant plieninių paviršių dangos sistemose taisyti, kai dėl aplinkos sąlygų negalima apdoroti nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, ir dengimui teptuku, kai vienos operacijos metu reikalingas tirštas sluoksnis. Dažai taip pat tinkami naudoti inžinerijos dirbtuvėse.

Geras sukibimas su vieliniu šepėčiu apdorotu plieniu. Didelis atsparumas cheminėms medžiagoms ir vandeniui. Gerai sukimba su viršutinėmis dangomis. Gaminiui taip pat tinka „INERTA MASTIC WINTER HARDENER“ žieminis kietiklis, kuris naudojamas, kai dažoma žemesnėje nei +10 °C temperatūroje.

Dažai atitinka Švedijos SSG 1021-GK standarto specifikacijas.

TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	SSG 1021-GK		
Rekomenduojamas paviršius	Plienas		
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva		
Kietųjų dalelių kiekis	INERTA MASTIC HARDENER 80 ±2 pagal tūr INERTA MASTIC WINTER HARDENER 75 ±2 pagal tūr		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1300 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	Apytikriai 210 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOI vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.		
Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m²/l)
	120	150	6,7 standartinis kietiklis
	120	160	6,3 žieminis kietiklis
	160	200	5,0 standartinis kietiklis
	160	213	4,7 žieminis kietiklis
	Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiu rekomenduojamu plėvelės storiu.		
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Pilka, raudona ir smėlinė. Pilkos ir raudonos spalvos dažuose be „MIOX“ pigmento yra aliuminio pigmento.		
Blizgumas (60°)	Pusiau matinis		

Maišymo proporcija (A:B)	2:1 pagal tūrį
Laikymo trukmė, 23 °C	2 h
Skiediklis	TEKNOSOLV 9506
Sandėliavimas	Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas

Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.

CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.

Jei reikia nudažyti cinko paviršius žemoje temperatūroje, rekomenduojame naudoti „INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER“ kietiklį.

SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus. Nuo nedengtų plieninių paviršių rūdys pašalinamos iki paruošimo laipsnio St 2 (ISO 8501-1).

Alternatyvus sauso valymo metodas yra aukšto slėgio vandens srovė, kurios slėgis didesnis nei 70 MPa. Tokį valymą vandens srove galima atlikti nepažeistiems gerai kimbantiems dažytiems paviršiams ir (arba) plieniui. Nuvalius vandens srove, nepažeisti paviršiai turi būti šiurkščios paviršiaus struktūros. Plieninių paviršių švarumas turi būti Wa 2 (ISO 8501-4:2006) arba

pagal specifikacijas. Prieš dengiant leistinas didžiausias staigiojo rūdijimo laipsnis yra M (ISO 8501-4:2006).

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsitemptų ar nesudrėktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį, „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Beoris purškimas, dažymo šepėčiu, voleliu

Dengimo būdas

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Rekomenduojama maišyti su elektriniu maišymo érankiu, pavyzdžiui létai besisukančiu rankiniu grąžtu su maišytuvu. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Tepkite šepetėliu arba voleliu. Srautiniu valymo būdu apdorotus plieninius paviršius galima dažyti beoriu purškimu. Dažant MIOX pigmentuotiems dažais naudokite 0,017-0,021" purkštuką ir 0,315 mm (50 akučių) filtrą.

Dažus taip pat galima naudoti vienus, be viršutinės dangos.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %. Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Naudojant „INERTA MASTIC WINTER HARDENER“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei -5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50% RH (sausą plėvelė 120 µm)

INERTA MASTIC HARDENER / INERTA MASTIC WINTER HARDENER

- be dulkių

4 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

6 h / 5 h (ISO 9117-5:2012)

- visiškai sukietėja

7 d / 7 d

Perdažymas

Standartinis kietiklis						
paviršiaus temperatūra	tą patį gaminį		"TEKNOPLAST HS 150" arba "TEKNOPLAST PRIMER 7"		"TEKNODUR 0050"	
	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *
+10 °C	1 d	4 mėnesiai arba pratęstas**	1 d	18 mėnesiai arba pratęstas**	1 d	14 d arba pratęstas**
+23 °C	6 h	4 mėnesiai arba pratęstas**	6 h	18 mėnesiai arba pratęstas**	6 h	14 d arba pratęstas**
Žieminis kietiklis						
paviršiaus temperatūra	tą patį gaminį		"TEKNOPLAST HS 150" arba "TEKNOPLAST PRIMER 7"		"TEKNODUR 0050"	
	min.	maks. *	min.	maks. *	min.	maks. *
-5 °C	2 d	4 mėnesiai arba pratęstas**	-	-	-	-
0 °C	28 h	4 mėnesiai arba pratęstas**	-	-	-	-
+10 °C	16 h	4 mėnesiai arba pratęstas**	16 h	18 mėnesiai arba pratęstas**	16 h	4 mėnesiai arba pratęstas**
+23 °C	4 h	4 mėnesiai arba pratęstas**	4 h	18 mėnesiai arba pratęstas**	4 h	4 mėnesiai arba pratęstas**

Dengiant gaminį antru sluoksniu žemoje temperatūroje, žemiausia viršutinio sluoksnio tinkamumo naudoti temperatūra turi būti patikrinta atitinkamame techninių duomenų lape.

* Kad dangos sukibtų viena su kita, būtinas visiškai švarus paviršius. Jei maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas baigėsi, prieš dengiant pakartotinį sluoksnį paviršius turi būti šiurkštinamas. Dėl didesnės dangos plėvelės storio ir padidėjus džiovimo vietos oro santykiniui drėgniui, džiovimo procesas sulėtėja ir suprastėja pakartotinio sluoksnio dengimo savybės.

** Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas tam tikromis aplinkybėmis gali būti pratęstas. Norėdami nustatyti, ar galima pratęsti pakartotinio sluoksnio dengimo intervalą, rašytine forma pasitarkite su „Teknos“ atstovu.

Jei naudojamos kai kurios kitos viršutinės dangos be minėtųjų anksčiau, kreipkitės į „Teknos“ atstovą rekomendacijų dėl pakartotinio sluoksnio dengimo.

Valymas

TEKNOSOLV 9506. Po naudojimo, iš karto įrangą išplaukite.

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkejas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimui būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.