

INERTA MASTIC MIOX

Epoksi premaz

INERTA MASTIC MIOX je dvokomponentni MIOX epoksi premaz z nizko vsebnostjo topil. Siva in rdeča barva poleg pigmentacije MIOX vsebuje tudi aluminij pigment.

Uporablja se v epoksi premaznih sistemih za popravilo obstoječega premaza na jeklu tam, kjer površine ni mogoče peskati, in za nanašanje s čopičem, kadar je potreben en sam debelejši nanos. Premaz je prav tako primeren za uporabo v tehničnih delavnicah.

Dober oprijem na ščetkano jeklo. Odporen na kemikalije in vodo. Zagotavlja dober oprijem pokravnih barv. Za uporabo pri temperaturah nižjih od +10°C je na voljo zimski trdilec.

Barva je v skladu s Švedskim standardom SSG 1021-GK.



TEHNIČNI PODATKI

Certifikati, dovoljenja in klasifikacije	SSG 1021-GK		
Priporočena podlaga	jeklo		
Vezivo	Epoksi		
Suha snov	INERTA MASTIC HARDENER: 80 ± 2 % volumsko INERTA MASTIC WINTER HARDENER: 75 ± 2 % volumsko		
Skupno suhe snovi	cca. 1300 g/l		
Hlapne organske spojine (HOS)	cca. 210 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Navedena HOS vrednost je povprečna vrednost za tovarniško proizvedene produkte, zato se med posameznimi produkti iz tega tehničnega lista lahko razlikuje.		
Teoretična poraba	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m²/l)
	120	150	6,7 standardni trdilec
	120	160	6,3 zimski trdilec
	160	200	5,0 standardni trdilec
	160	213	4,7 zimski trdilec
Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.			
Praktična poraba	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.		
Barva	Siva, rdeča in peščena. Siva in rdeča nianse vsebujeta poleg MIOX pigmenta tudi aluminijev pigment.		
Sijaj (60°)	Polmat		

Utrjevalec	Comp. B: INERTA MASTIC HARDENER ali INERTA MASTIC WINTER HARDENER
Mešalno razmerje (A:B)	2:1 volumsko
Rok trajanja posode, 23 °C	2 h
Razredčilo	TEKNOSOLV 9506
Shranjevanje	Stabilnost shranjevanja je prikazana na etiketi. Shranjujte v hladnem in suhem prostoru in v tesno zaprti pločevinki.

NAVODILA ZA UPORABO

Priprava površine

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytą toliau:

JEKLENE POVRŠINE: Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

CINKANE POVRŠINE: Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos.

Če je potrebno cinkane površine barvati pri nizkih temperaturah, priporočamo, da kot trdilec uporabite INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO: Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Stare, barvane površine, ki so presegle najdaljši čas premaza, je treba ponovno obrusiti pred premazovanjem. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza. Z golih jeklenih površin se rja odstrani do stopnje pripravnosti St 2 (ISO 8501-1).

Alternativo suhemu čiščenju predstavlja visokotlačno vodno čiščenje (pod pritiskom višjim od 70 MPa). Tak način čiščenja je primeren le za jeklo in/ali površine z nepoškodovano barvo. Barvane površine morajo imeti po obdelavi grobo strukturo, jeklo pa mora biti očiščeno do stopnje Wa 2 (ISO 8501-4:2006) oziroma v skladu s specifikacijo. Sveža rja (»flash rust«) na površini pred nanosom je dopustna do stopnje M (ISO 8501-4:2006).

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred

nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

Začasni premaz: Začasni temeljni premazi KORRO E epoksi, KORRO SE cink epoksi in KORRO SS cink-silikatni se lahko uporabljajo po potrebi.

Metode nanašanja

Airless brizganje, širok čopič, valjček

Nanos

MEŠANJE KOMPONENT: Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Za mešanje je priporočljivo uporabljati počasi vrtljivi vrtni stroj, opremljen z mešalnikom. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Nanašajte s čopičem ali valjčkom. Pri peskanem jeklu je možno tudi nanašanje z brezračnim brizganjem ("airless spray"). Za barvo s pigmentom MIOX uporabite šobo za brizganje 0,017 - 0,021" in filter 0,315 mm (50 mesh).

Premaz se lahko uporablja tudi samostojno, brez dodatnega pokrivnega sloja.

Pogoji za delo

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +10 °C in relativna zračna vlaga pod 80%. Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

Ob uporabi INERTA MASTIC zimskega trdilca naj bo temperatura zraka in barvane površine višja od -5 °C, temperatura barve med mešanjem in aplikacijo pa nad +15 °C.

Čas sušenja

+23 °C / 50% RH (suhi film 120 µm)

- prašno suh

INERTA MASTIC HARDENER / INERTA MASTIC WINTER HARDENER

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

- na otip suho

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

- popolnoma suh

7 d / 7 d

Mogoče premazati čezenj

Standardni trdilec						
temperatura površine	z isto barvo		s TEKNOPLAST HS 150 ali TEKNOPLAST PRIMER 7		s TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	1 d	4 mes ali več**	1 d	18 mes ali več**	1 d	14 d ali več**
+23°C	6 h	4 mes ali več**	6 h	18 mes ali več**	6 h	14 d ali več**
Žimski trdilec						
temperatura površine	z isto barvo		s TEKNOPLAST HS 150 ali TEKNOPLAST PRIMER 7		s TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
-5°C	2 d	4 mes ali več**	-	-	-	-
0°C	28 h	4 mes ali več**	-	-	-	-
+10°C	16 h	4 mes ali več**	16 h	18 mes ali več**	16 h	4 mes ali več**
+23°C	4 h	4 mes ali več**	4 h	18 mes ali več**	4 h	4 mes ali več**

Pri premazovanju izdelka pri nizkih temperaturah, preverite najnižje temperature, primerne za uporabo posamezne pokrivne barve, v ustreznih tehničnih informacijah.

* Popolnoma čista površina je obvezna, da se zagotovi najboljši oprijem vmesnega sloja. Če je bil prekoračen največji interval prekrivanja, je treba površino pred premazom narahpaviti. Povečanje debeline filma in naraščanje relativne vlažnosti zraka v sušilnem prostoru upočasni postopek sušenja in vpliva na lastnosti premaza.

** V določenih okoliščinah je mogoče podaljšati največji interval prekrivanja. Če želite ugotoviti, ali velja podaljšan interval prekrivanja, se v pisni obliki posvetujte s predstavnikom Teknosa.

Če se poleg zgoraj omenjenih pokrivnih premazov uporabijo tudi drugi pokrivni premazi, se za priporočila glede premazovanja obrnite na predstavnika Teknosa.

Čiščenje

TEKNOSOLV 9506. Orodje operite takoj po uporabi.

ZDRAVJE IN ZAŠČITA

Varnostni in previdnostni ukrepi

Glej varnostni list.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani www.teknos.com. Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.