

INERTA MASTIC MIOX

Епоксидне покриття

INERTA MASTIC MIOX – це двокомпонентна MIOX-пігментована епоксидна фарба з низьким вмістом розчинника. Сірий та червоний кольори містять алюмінієвий пігмент на додаток до пігменту MIOX.



Використовується для ремонту існуючих систем покриттів на сталі, коли умови навколишнього середовища не дозволяють проводити дробеструйну очистку, а також для нанесення пензлем, коли потрібне щільне покриття за одну операцію. Фарба також підходить для застосування в машинобудівних цехах.

Хороша адгезія до дротяної щітки. Хороша стійкість до хімічних речовин і води. Забезпечує хорошу адгезію до фінішних покриттів. Для продукту також доступний ЗИМОВИЙ затверджувач INERTA MASTIC WINTER HARDENER, який використовується, коли фарбування виконується при температурі нижче +10 °C.

Фарба відповідає вимогам шведського стандарту SSG 1021-GK.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Сертифікати, схвалення та класифікації	SSG 1021-GK
Рекомендована поверхня	Сталь
Зв'язуюче	Епоксидна
Сухий залишок	INERTA MASTIC HARDENER: 80 ±2 % за об'ємом INERTA MASTIC WINTER HARDENER: 75 ±2 % за об'ємом
Загальна маса сухого залишку	Прибл. 1300 г/л
Леткі органічні сполуки (VOC)	Прибл. 210 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнятися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.

Теоретичні витрати	Суха плівка (мкм)	Мокра плівка (мкм)	Теоретичні витрати (м ² /л)
	120	150	6,7 зі стандартним затверджувачем
120	160	6,3 із ЗИМОВИМ затверджувачем	
160	200	5,0 зі стандартним затверджувачем	
160	213	4,7 із ЗИМОВИМ затверджувачем	

Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.

Практичні витрати

Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.

Кольори

Сірий, червоний та пісочний. Сірий і червоний кольори містять алюмінієвий пігмент на додаток до пігменту MIOX.

Блиск (60°)

Напівматовий

Затверджувач

Comp. B: INERTA MASTIC HARDENER або INERTA MASTIC WINTER HARDENER

Співвідношення змішування (А:В)

2:1 частин за об'ємом

Життєздатність, +23 °С

2 h

Розчинник

TEKNOSOLV 9506

Зберігання

Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Зберігати в прохолодному місці і в щільно закритій тарі.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Шорсткість поверхні тонколистової сталі покращує адгезію фарби з основою.

ЦИНКОВІ ПОВЕРХНІ: Гарячеоцинковані сталеві конструкції, що піддаються атмосферній корозії, можна ґрунтувати, якщо поверхня піддається піскоструминному очищенню (SaS) до

матовості по всій поверхні. Відповідними очисними засобами є, наприклад, оксид алюмінію та природний пісок. Відповідно до стандарту ISO 12944-5 не рекомендується фарбувати гарячеоцинковані об'єкти, які піддаються деформації під час занурення. Фарбування гарячеоцинкованих об'єктів, які зазнають деформації під час занурення, необхідно обговорювати окремо з фахівцями Текнос.

За необхідності фарбування цинкових поверхонь при низьких температурах рекомендуємо використовувати в якості затверджувача INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ: Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний, також необхідно відшліфувати до шорсткості. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування. З оголених сталевих поверхонь іржу слід видаляти до ступеня підготовки St 2 (ISO 8501-1).

Альтернативою сухому очищенню є струменеве очищення водою під високим тиском понад 70 МПа. Цей метод можна застосовувати на непошкоджених, добре зчеплених шарах фарби та/або на сталі. Після водоструменевої обробки непошкоджені шари фарби повинні мати шорстку структуру поверхні. Чистота сталевих поверхонь повинна бути Wa 2 (ISO 8501-4:2006) або відповідно до специфікації. Перед нанесенням ґрунтовки допускається максимальний ступінь іржі M (ISO 8501-4:2006).

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Ґрунтування для збірних конструкцій: Епоксидний шоппраймер

KORRO E, цинк-епоксидний шоппраймер KORRO SE та цинк-силікатний шоппраймер KORRO SS можуть бути використані, якщо необхідно.

Метод нанесення

Безповітряне розпилення, Малярна щітка, Валик

Нанесення

ЗМІШУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ: При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Рекомендується змішувати механічно, наприклад, повільним обертовим ручним дрилем, оснащеним міксером. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Наносити пензлем або валиком. Безповітряне розпилення можливе для фарбування сталі, що пройшла дробеструйну очистку. Для фарби з MIOX-пігментом використовуйте розпилювач 0,017 - 0,021" і фільтр 0,315 мм (50 меш).

Продукт також можна використовувати самостійно, без фінішного покриття.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °С, а відносна вологість повітря нижче 80 %. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °С вище точки роси навколишнього повітря.

При використанні затверджувача INERTA MASTIC WINTER температура навколишнього повітря і поверхні, що фарбується, повинна бути вище -5 °С. Температура фарби під час змішування та нанесення повинна бути вище +15 °С.

Час висихання

+23 °С / 50 % RH (суха плівка 120 мкм)

- від пилу

INERTA MASTIC HARDENER / INERTA MASTIC WINTER HARDENER

4 год / 3 год (ISO 9117-3:2010)

- суха на дотик

6 год / 5 год (ISO 9117-5:2012)

- повна полімеризація

7 днів / 7 днів

Нанесення наступного шару

Стандартний затверджувач						
Темп. поверхні	INERTA MASTIC MIOX		ТЕКНОPLAST HS 150, ТЕКНОPLAST PRIMER 7		TEKNODUR 0050	
	мін.	макс. *	мін.	макс. *	мін.	макс. *
+10 °C	1 днів	4 місяців або довше**	1 сут	18 місяців або довше**	1 днів	14 днів або довше**
+23 °C	6 год	4 місяців або довше**	6 год	18 місяців або довше**	6 год	14 сут или довше**
ЗИМОВИЙ затверджувач						
Темп. поверхні	INERTA MASTIC MIOX		ТЕКНОPLAST HS 150, ТЕКНОPLAST PRIMER 7		TEKNODUR 0050	
	мін.	макс. *	мін.	макс. *	.	макс. *
-5 °C	2 днів	4 місяців або довше**	-	-	-	-
0 °C	28 год	4 місяців або довше**	-	-	-	-
+10 °C	16 год	4 місяців або довше**	16 год	18 місяців або довше**	16 год	4 місяців або довше**
+23 °C	4 год	4 місяців або довше**	4 год	18 місяців або довше**	4 год	4 місяців або довше**

При нанесенні покриття при низьких температурах найнижча температура придатності верхнього шару повинна бути перевірена за відповідним паспортом.

* Абсолютно чиста поверхня є обов'язковою для забезпечення найкращого зчеплення між шарами. Якщо максимальний час для нанесення наступного шару перевищено, поверхня повинна бути шорсткою перед фарбуванням. Збільшення товщини плівки та підвищення відносної вологості повітря в сушильній камері уповільнюють процес висихання та впливають на властивості нанесення наступного шару покриття.

** За певних обставин максимальний інтервал нанесення наступного шару покриття може бути збільшений. Щоб визначити, чи доречний подовжений інтервал нанесення наступного шару, зверніться до представника Текнос у письмовій формі.

Якщо використовуються деякі інші фінішні покриття, окрім зазначених вище, зверніться до представника Текнос, щоб отримати рекомендації щодо нанесення додаткового покриття. **ТЕКНОSOLV 9506.** Негайно після використання вимийте інструменти.

Очищувач

ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА

Техніка безпеки та запобіжні заходи

Див. «Паспорт безпеки».

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті www.teknos.com. Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.