

TEKNOMASTIC 80 PRIMER

Epoksipohjamaali

TEKNOMASTIC 80 PRIMER on niukkaliuotteinen kaksikomponenttinen epoksipohjamaali.



Käyttö: Suihkupuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina tai ns. yksikerrosmaalina mekaanista ja kemiallista räsitusta kestävässä epoksijärjestelmissä. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini- ja ohutlevypinoille sekä välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkilikaattipohjamaalien päällä.

Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Kestää kovaa kulutusta, öljyä ja rasvoja sekä liuotteita ja kemikaaleja roiskeina.

Maali soveltuu huoltomaalaukseen vähintään asteeseen St 2 puhdistetuille teräspinoille, muut esikäsittelymenetelmät kts. Pinnan esikäsittely.

Tuote täyttää NOROK M-501:2012 (Edition 6) systeemien 1, 7A ja 7B vaatimukset (Certificates 11-17-14/1, 11-17-14/2 ja 6-9-15/1).

Tuotteelle on saatavissa ns. WINTER-kovete TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275, jota käytetään maalattaessa alle +10 °C:n lämpötiloissa. WINTER-kovetteen käyttö voimistaa epoksimaaleille tyypillistä kellastumista ja liutuuntumista. Valkoiset ja vaaleat sävyt ovat erityisen herkkiä kellastumiselle.

TEKNISET TIEDOT

Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus	NORSOK M-501
Alustasuositus	Teräs, Alumiini, Sinkki
Sideaine	Epoksi
Kuiva-ainepitoisuus	82 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)
Kiintoainepitoisuus	N. 1300 g/l
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 N. 200 g/l / N. 190 g/l 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)
	80	97	10,2
	100	121	8,2
	150	182	5,5
	200	243	4,1
	230	280	3,6

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 ohiruisikutuksesta.

Värisävyt

RAL-värisävyt, jotka on mainittu standardissa NORSOK M-501:2012 (Edition 6). Muita sävyjä sopimuksen mukaan. Saatavana myös MIOX-pigmentoituna.

Kiilto (60°)

Puolikiiltävä

Kovete

Comp. B: TEKNOMASTIC HARDENER 7465 tai TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

Sekoitussuhde (A:B)

4:1 tilavuusosaa

Käyttöaika

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 2 h,
TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 1,5 h

Ohenne

TEKNOSOLV 9506

Varastointi

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsitely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsitelyä 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.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi

pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Sääräsitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

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 esikäsitely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Paljastuneilta teräspinnoilta poistetaan ruoste esikäsitelyasteeseen St 2 (SFS-ISO 8501-1).

Vaihtoehtona kuivapuhdistukselle voidaan käyttää korkeapainevesisuihkutusta paineella yli 70 MPa ehjälle, hyvin kiinnipysyvälle maalille ja / tai teräkselle. Ehjä maalipinta tulee olla karhea vesisuihkupuhdistuksen jälkeen. Teräspinnan puhtausasteen tulee olla Wa 2 (ISO 8501-4:2006) tai erittelyn mukainen. Pikaruostumisaste saa olla käsittelyn jälkeen enintään M (ISO 8501-4:2006) ennen maalausta.

Lisäksi voidaan käyttää korkeapainevesipuhdistusta (HP WC) paineella 34 – 70 MPa NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4 mukaisesti kunhan SSPC-SP WJ-3/NACE WJ-3 puhtaustaso saavutetaan. Pikaruostumisaste saa olla käsittelyn jälkeen enintään M (NACE VIS 7/SSPCS-VIS 4) ennen maalausta.

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

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

Konepajapohjamaali: Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohjamaali, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohjamaali ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohjamaali.

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 0,015 - 0,019". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Levityksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

Käsittelyolosuhteet

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

Käytettäessä TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275 -kovetetta käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman ja pinnan lämpötilan olla vähintään -5 °C ja tuotteen lämpötilan yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana. Käsiteltävällä pinnalla ei saa olla jäätä.

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

Ohentaminen

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 9506:lla.

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 100 µm)

TEKNOMASTIC HARDENER 7465 / TEKNOMASTIC WINTER HARDENER 7275

- pölykuiva

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

- kosketuskuiva

6 h / 4 h (ISO 9117-5:2012)

- täysin kovettunut

7 d / 7 d

Päällemaalattavissa	Vakiokovetteella							
	+10 °C		+23 °C					
	min.	max. *	min.	max. *				
pinnan lämpötilä								
itsellään	8 h	6 kk	4 h	6 kk				
TEKNOPLAST 50 epoksimaaleilla	8 h	6 kk	4 h	6 kk				
TEKNODUR 0050, TEKNOPLAST COMBI 3560-05 ja TEKNOPLAST COMBI 340-811 polyuretaanimaaleilla	1 d	3 kk	6 h	3 kk				
TEKNODUR COMBI 3560-75 ja TEKNOPLAST COMBI 3430-39 polyuretaanimaaleilla	1 d	1 kk	1 d	1 kk				
WINTER-kovetteella								
pinnan lämpötilä	-5 °C		0 °C		+10 °C		+23 °C	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
itsellään	1 d	2 kk	1 d	2 kk	8 h	2 kk	4 h	2 kk
TEKNODUR COMBI 3560-68:llä tai TEKNOPLAST HS 150:llä	-	-	-	-	10 h	2 kk	4 h	2 kk
TEKNODUR 0050:llä	-	-	-	-	10 h	2 kk	5 h	2 kk

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

Päällemaalattaessa tuotetta alhaisissa lämpötiloissa tulee pintamaalin alin sallittu maalauslämpötilä tarkastaa kyseisen tuotteen tuoteselosteesta.

Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväliaika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalausta. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalausominaisuuksiin.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOSOLV 9530.

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 laboratoriokokeisiin 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.