

TEKNOPLAST 50

Epopinnavärv

TEKNOPLAST 50 on kahekomponentne poolläikiv epopinnavärv.



Kasutamine: Kasutatakse pinnavärvina abrasiivset ja keemilist koormust taluvates epoksiidvärvisüsteemides, samuti hooldusvärvimissüsteemides.

Nakkub hästi ka otse tsink-, alumiinium- ja terasplaatpindadele ning happekindlatele teraspindadele.

TEKNOPLAST 50 on kiiresti ülevärvitav, seetõttu sobib kiire värvimistempoga. Värv on peale kantav ka kahejoalise pihustiga. Pind talub rasket kulutamist, kemikaalide vesilahuseid, õlisid, rasvu ja lahusteid. TEKNOPLAST 50 talub lühiajaliselt kuiva kuumust kuni +120 °C. Tihe kuumuskoormus võib põhjustada toonimuutuseid. Temperatuuridel alla +10 °C kasutatakse talvist kõvendit TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (tootekirjeldus nr. 1317).

TEHNILISED ANDMED

Pinnasoovitus	Teras, Alumiinium, Tsink, Batoon		
Sideaine	Epo		
Kuivainesisaldus	53 ±2 mahu-%		
Tahke aine osakaal	ca 800 g/l		
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	(Segatud tootebaasi ja kõvendi suhe on 4:1) Ca 430 g/l (Teoreetiline, vastavalt IED 2010/75/EU) 381 g/l (Testitud vastavalt Hiina standardile GB/T 23985-2009)		
Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teoreetiline kattevõime (m²/l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	Kuna värvi mitmed omadused muutuvad liiga paksu kihi pealekandmisel, ei soovitata peale kanda toodet paksema kihina kui soovituslikust kihist kahekordselt paksem kiht.		
Kattevõime	Väärtused sõltuvad pealekandmistehnikast, pinnatingimused, ülepihustusest jne.		
Värvitoonid	Kogu projekti vältel tuleb kasutada sama toonimissüsteemi. Tehasetoonid tellimisel.		
Toonimissüsteem	Teknomix; Teknotint		
Läikeaste (60°)	Poolläikiv		
Kõvendi	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Segamissuhe (A:B)	4:1 mahuosa		
Kasutusaeg, +23 °C	4 h		
Lahusti	Standardlahusti: TEKNOSOLV 9506.		

Säilitamine

Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.

KASUTUSJUHEND

Pinna eeltöötlus

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust ja pealekandmist takistavad tegurid. Eemalda ka vees lahustuvad soolad, kasutades selleks sobivaid meetodeid. Pinnad töödeldakse vastavalt materjalidele järgnevalt:

TERASPINNAD: Eemaldage kõrgsurvepuhastuse teel valtsimistagi ja rooste kuni ettevalmistustaseme Sa 2½ (standard ISO 8501-1) saavutamiseni. Õhukeste terasplaatide pinna karestamine parandab värvi nakkuvust aluspinnaga.

TSINKPINNAD: Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid kuumtsingitud teraskonstruktsioone võib värvida peale pindade pühke-printsipuhastust üleni tuhmiks. Sobivateks puhastusmaterjalideks on näiteks alumiiniumoksiid ja looduslik liiv. Standardi ISO 12944-5 järgi ei ole soovitatav värvida uputuskoormuses olevaid kuumgalvaniseeritud objekte. Uputuskoormuses olevate kuumgalvaniseeritud objektide värvimine tuleb Teknosega eraldi kooskõlastada.

Uued tsingitud plaatkonstruktsioonid on soovitatav töödelda pühke-printsipuhastusega. Ilmastiku mõjul tuhmiks muutunud pindu võib töödelda ka RENZA STEEL -vahendiga.

ALUMIIINIUMPINNAD: Pinnad töödeldakse RENZA STEEL -vahendiga. Ilmastikukoormuse mõju alla jäävaid pindu karestatakse lisaks pühke-printsipuhastusega (AISA) või lihvides.

VANAD, ÜLEVÄRMISEKS SOBIVAD EELNEVALT VÄRVITUD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid (sh rasvad ja soolad) eemaldatakse. Pind peab olema puhas ja kuiv. Vanad, maksimaalse ülevärvimisintervalli ületanud pinnad karestatakse hoolikalt. Kahjustunud kohad parandatakse vastavalt pinna nõudmistele ja hooldusjuhenditele.

Eeltöötuse aeg ja koht valitakse selline, et pind ei määrduks ega niiskuks enne pindade töötlemist.

Lisainfot pindade eeltöötuse kohta saab standarditest EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2

Pealekandmismeetod

Õhuvaba pihustamine

Pealekandmine

Võtke korraga segatava koguse hindamisel arvesse segu säilivusaega. Enne pealekandmist sega baas ja kõvendi kokku õiges vahekorras. Sega korralikult kuni põhjani läbi. Vale segamine või seguvahekorrd toob kaasa ebaõige kõvastumise ja halvendab kattekihi omadusi.

Värv segada hoolikal.

Värvi pealekandmiseks on soovitatav kasutada õhuvaba pihustit, sest ainult nii saavutatakse ühekordsel töötusel soovituskohased kihipaksused. Sobivad õhuvaba pihusti düüsid 0,013 - 0,019". Parandusvärvimisel ja väikeste objektide puhul võib kasutada pintslit.

Kahekomponentse pihusti kasutamisel peab pumba segamisvahekorrd olema 4:1. Värvimise ajal jälgitakse segamissuhet toitepumpade rõhu jälgimise ja komponentide kulumise kaudu. Kahekomponentse pihusti kasutamisel pole komponentide vedeldamine võimalik.

Värvimistingimused

Töödeldav pind peab olema kuiv. Värvimise ja kuivamise ajal peab õhu, värvitava pinna ja värvi temp. olema üle +10 °C, ja õhu suhteline niiskus alla 80%.

Lisaks peab värvitava pinna ja värvi temperatuur olema vähemalt 3 °C kõrgem keskkonnaõhu kastepunktist.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 kasutades peab ümbritseva õhu ja pinna temperatuur olema üle -5 °C. Värvi temperatuur peab segamise ja värvimise ajal olema üle +15 °C.

Lahustamine

Värvi vedeldatakse vajadusel TEKNO SOLV 9506-ga.

Kuivamisajad

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 60 µm)

-tolmukuiv

1 h (ISO 9117-3:2010)

-puutekuiv

4 h (ISO 9117-5:2012)

Pealevärvitav

pinna temperatuur	sama värviga	
	min.	max.*
+10 °C	6 h	1 kuu
+23 °C	2 h	1 kuu

* Maksimalne karestuseta ülevärvimisintervall.

Värvikihi paksus ja kuivamisajal õhu suhtelise niiskuse tõus pikendavad kuivamist.

Töövahendite pesu

TEKNO SOLV 9506 or TEKNO SOLV 9530.

TÖÖTERVISHOID

Ohutus- ja ettevaatusabinõud

Vt. ohutuskaarti.

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

Eeltoodud teave on normatiivne ja põhineb laborikatsetel ja praktilistel kogemustel. Teave ei ole siduv ja me ei võta endale vastutust meie poolt mitte kontrollitavates töötingimustes saadud tulemuste eest; ostja ega kasutaja ei ole vabastatud kohustusest katsetada meie toodete sobivust konkreetseteks ülesanneteks ja rakendusmeetoditeks tegelikes rakendustingimustes. Meie vastutus katab ainult otseselt Teknose tarnitud toodete defektide põhjustatud kahjustusi. Toode on mõeldud ainult professionaalseks kasutamiseks. See eeldab, et kasutajal on piisavalt teadmisi toote korrektseks kasutamiseks tehniliste ja tööohutuse aspektide osas. Teknose tehniliste andmelehtede ja materjali ohutuslehtede uusimad versioonid on kättesaadavad meie kodulehel aadressil www.teknos.com. Kõik selles dokumendis nähtavad kaubamärgid on Teknos Groupi või selle sidusettevõtete ainuomand.