

TEKNOPLAST 50

Epoksipintamaali

TEKNOPLAST 50 on puolikiiltävä, kaksikomponenttinen epoksimaali.



Käyttö: Pintamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä epoksimaalausjärjestelmissä sekä huoltomaalausjärjestelmissä. Tarttuu hyvin myös suoraan sinkki-, alumiini- ja ohutlevypintoihin sekä haponkestäviin teräspintoihin.

Maali kuivuu nopeasti ja soveltuu nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta sekä roiskeina kemikaalien vesiliuoksia, öljyä, rasvoja ja liuotteita. Lämmönkestävyys on +120°C tilapäistä kuivaa lämpöä. Toistuva lämpörasitus saattaa johtaa sävyn muuttumiseen. Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (tuoteseloste nro 1317).

TEKNISET TIEDOT

Alustasuositus	Teräs, Alumiini, Sinkki, Betoni												
Sideaine	Epoksi												
Kuiva-ainepitoisuus	53 ±2 tilavuus-%												
Kiintoainepitoisuus	N. 800 g/l												
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	(Seokselle, muoviosan ja kovetteen sekoitussuhde 4:1) N. 430 g/l (Teorettinen, IED 2010/75/EU:n mukaan) 381 g/l (China GB/T 23985-2009:n mukaan)												
Teorettinen riittoisuus	<table border="1"><thead><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teorettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>60</td><td>113</td><td>8,8</td></tr><tr><td>80</td><td>150</td><td>6,6</td></tr><tr><td>100</td><td>190</td><td>5,3</td></tr></tbody></table> <p>Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.</p>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m ² /l)	60	113	8,8	80	150	6,6	100	190	5,3
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teorettinen riittoisuus (m ² /l)											
60	113	8,8											
80	150	6,6											
100	190	5,3											
Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.												
Värisävyt	Samaa sävytysjärjestelmää tulee käyttää koko maalausprojektin ajan. Tehdassävyt sopimuksen mukaan.												
Sävytysjärjestelmä	Teknomix; Teknotint												
Kiilto (60°)	Puolikiiltävä												
Kovete	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER												
Sekoitussuhde (A:B)	4:1 tilavuusosaa												
Käyttöaika, +23 °C	4 h												
Ohenne	Vakio-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. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AlSaS) 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.

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

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

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

Käsittely

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 0,013 - 0,019". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

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. Käsittelyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

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

Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5 °C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Ohentaminen

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOPLAST 9506:lla.

Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)

-pölykuiva

1 h (ISO 9117-3:2010)

-kosketuskuiva

4 h (ISO 9117-5:2012)

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.*
+10 °C	6 h	1 kk
+23 °C	2 h	1 kk

* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOPLAST 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.