

TEKNOPLAST HS 150

Epoxymaling

TEKNOPLAST HS 150 er en to-komponent epoxymaling med et lavt indhold af opløsningsmidler.



Anvendes som primer og topcoat i de slidstærke og kemikaliebestandige epoxysystemer samt i vedligeholdelsessystemet. Malingen har god vedhæftning til zink, aluminium, tyndplade og syrefast stål.

TEKNOPLAST HS 150 danner et tykt lag og har en god kemikaliebestandighed. Velegnet til anvendelse på emner indendørs og udendørs samt på underjordiske og undersøiske stålkonstruktioner.

Malingen opfylder kravene i den svenske standard SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 anvendes som fugtspærre på beton. Gennemtrængeligheden af vanddamp er fastsat af det tekniske forskningscenter i Finland (forskningsrapport nr. RAT6640).

Det er velkendt, at epoxymaling gulner og kridter. Derudover kan der ved utilstrækkelig blanding, forkert blandingsforhold, afbrændingsgasser eller, at den delvis hærkede maling bringes udendørs opstå en uensartet misfarvning. Hvide og lyse nuancer (f.eks. RAL 9001, RAL 9003, RAL 9010 og RAL 9016) er særligt modtagelige for gulning.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 kan anvendes, hvis maling påføres ved temperaturer under +10 °C. Anvendelse af WINTER hærder vil forstærke gulning og kridtning, som er typisk for epoxy malinger.

TEKNISKE DATA

Certifikater, godkendelser og klassifikationer	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
Anbefalet substrat	Stål, Aluminium, Zink, Beton, Mursten
Bindemiddel	Epoxy
Tørstof	70 ±2 volumen-% (ISO 3233:1988)
Total tørstofmasse	Ca. 1050 g/l
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.

Teoretisk rækkeevne	Tørfilm (μm)	Vådfilm (μm)	Teoretisk rækkeevne (m^2/l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

Praktisk rækkeevne Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.

Farver Det samme toningssystem bør anvendes til et samlet projekt.
Fabrikstoning efter aftale.

Tonesystem Teknomix; Teknotint

Glans (60°) Halvblank

Hærder Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Blandingsforhold (A:B) 4:1 volumendele

Pot life
+23 °C: 4 h
+30 °C: 1,5 h
+40 °C: 45 min

Fortynder TEKNOSOLV 9506

Opbevaring Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

BRUGSANVISNING

Forbehandling

Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:

STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tyndplader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.

ZINKOVERFLADER: Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er fx aluminiumoxyd og natursand. I h.t. ISO-standarden 12944-5 anbefales det ikke at male forzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand eller jord. Ved maling af sådanne objekter kontaktes Teknos særskilt.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Overfladerne behandles med RENSA STEEL rengøringsmiddel til galvaniserede overflader. Overflader, som udsættes for vejrliget, gøres ru med sandsvirpning (AISaS) eller slibning.

BETONOVERFLADER: Betonen skal være mindst 4 uger gammel, udhærdet og fast. Overfladens vandindhold må højst være 4 vægt-%. Stænk og ujævnheder slibes væk. Løs cement, sand og støv fjernes. Fedtede og snavsede overflader vaskes med rengørings- eller opløsningsmiddel. Cementhud fjernes ved æstning med RENSA ETCHING æstsende rengøringsmiddel, slibning eller sandblæsning.

GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (fx fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Shopprimer: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zink Epoxy og KORRO SS Zink Silikat shopprimere kan anvendes efter behov.

Påføringsmetode

Airless sprøjtning

Påføring

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Omrøres grundigt inden anvendelse.

Malingen påføres med pensel eller ved airless sprøjtning. Anvend dysestr. 0,013-0,021".

Hvis tokomponent sprøjte anvendes bør doseringspumpens blandingsforhold være 4:1. Under påføringen bør fødepumpens tryk kontrolleres for at sikre et korrekt blandingsforhold. Komponenterne kan ikke fortyndes, hvis der anvendes tokomponent sprøjte med fast blandingsforhold.

Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

Ved anvendelse af TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C. Malingens temperatur skal under blanding og påføring være over +15 °C.

Bemærk! TEKNOPLAST HS 150 må ikke anvendes i samme malingsystem som TEKNOTAR 100.

Fortynding

Malingen kan efter behov fortyndes 1-5 % med TEKNOSOLV 9506.

Tørretid	+23 °C / 50% RH (tørfilm 80 µm)
- støvtør	30 min (ISO 9117-3:2010)
- klæbefri	5 h (ISO 9117-5:2012)
- gennemhærdet	7 d

Overmalbar

Overfladetemp.	Med sig selv, på atmosfæriske konstruktioner		Med sig selv på, underjordiske og undersøiske konstruktioner	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	16 h	2 mdr.	36 h	7 d
+23 °C	5 h	1 mdr.	16 h	7 d

* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forlænge tørringsprocessen.

Anvendelse af polyesterpartelmasse ovenpå TEKNOPLAST HS 150 anbefales ikke.

Rengøring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOPLAST 9530.

SIKKERHEDSDATA**Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger**

Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.