

TEKNOPLAST HS 150

Epovärv

TEKNOPLAST HS 150 on kahekomponentne madala lahustisisaldusega epovärv.



Mõeldud kasutamiseks krundina ja pinnavärvina kulumis- ja kemikaalikindlates eposüsteemides ning hooldussüsteemis. Värv nakkub hästi puhta tsingi, alumiiniumi, pleki ja happekindla terasega.

TEKNOPLAST HS 150 moodustab tiheda kemikaalikindla värvikihi. Sobib sise- ja välistingimustesse pinnase- ja uputuskooormuses olevatele teraskonstruksioonidele.

Värv vastab Rootsi standardile SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 kasutatakse betoonil aurukindla pinnakattena. Auru läbilaskvus on määratud Soome Tehnilises Uurimiskeskuses (uurimisraport nr. RAT6640).

On teada, et epovärvid kollastuvad ja kriidistuvad. Lisaks tuleb teada, et ebapiisav komponentide segamine, vale segamissuhe, põlemisgaasid võivad esile kutsuda toonimuutuseid. Valged ja kollased toonid on eriti vastuvõtlikud kollastumisele (RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 ja RAL-9016).

Temperatuuridel alla +10°C kasutatakse talvist kõvendit TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212. WINTER-kõvendi kasutamine suurendab kollastumist ja kriidistumist, mis on epovärvidele omased tunnused.

TEHNILISED ANDMED

Sertifikaadid, heakskiidud ja klassifikatsioon	SSG 1026-TD, VTT (Soome)		
Pinnasoovitus	teras, alumiinium, tsink, betoon, Tellis		
Sideaine	Epo		
Kuivainesisaldus	70 ±2 mahu% (ISO 3233:1988)		
Tahke aine osakaal	ca 1050 g/l		
Lenduvad orgaanilised ühendid (LOÜ)	ca 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Esitatud LOÜ väärtus on tehasetoodete keskmine ja varieerub sõltuvalt käesoleva tootekirjeldusega hõlmatud üksikutest toodetest.		
Teoreetiline kulu	Kuivkiht (µm)	Märgkiht (µm)	Teor. kulu (m²/l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

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, pinnatingimustest, 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 +30 °C: 1,5 h +40 °C: 45 min
Lahusti	TEKNOSOLV 9506
Säilitamine	Säilivusaeg on etiketil. Ladustada jahedas ja tihedalt suletud anumates.

KASUTUSJUHE

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.

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

BETOONPINNAD: Batoon peab olema vähemalt 4 nädalat vana, hästi kõvenenud ja tugev. Pinnakihi veesisaldus ei tohi ületada 4 massi%.

Lihvi maha konarused ja ebatasasused, eemalda tsemendijäägid, liiv ja tolm. Pese õlised pinnad lahustiga või pesuainega. Eemaldage võimalik tsemendiliim RENZA ETCHING söövitushusega, lihvides või printsipuhastusega.

VANAD VÄRVITUD TÖÖTLEMISEKS SOBIVAD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid eemaldatakse (sh rasvad ja soolad). Pind peab olema kuiv ja puhas. Kahjustunud kohad parandatakse korralikult.

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

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

Tehasekrunt: Võib kasutada vajadusel KORRO E epo- , KORRO SE tsinkepo ja KORRO SS tsinksilikaatkrunte.

Pealekandmismeetod

Õhuvaba pihustamine

Pealekandmine

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

Segada hoolikalt.

Kanna pinnale pintsli või airless pihustiga. Kasuta düüse 0,013 - 0,021".

Kahekomponentse pihusti kasutamisel peab pumba segamisvahekord 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.

NB! TEKNOPLAST HS 150 ei tohi kasutada samades süsteemides koos TEKNOTAR 100-ga.

Lahustamine

Vajadusel vedelda TEKNOSOLV 9506-ga 1 - 5%.

Kuivamisajad

+23 °C / 50% RH (kuivkiht 80 µm)

- tolmukuiv

30 min (ISO 9117-3:2010)

- puutekuiv

5 h (ISO 9117-5:2012)

- lõplik kuivamine

7 päeva

Pealevärvitav

Pinna temp.	Sama värviga ilmastikukoormuses		Sama värviga uputus või pinnasekoormuses	
	min	max*	min	max*
+10 °C	16 h	2 kuud	36 h	7 päeva
+23 °C	5 h	1 kuu	16 h	7 päeva

* Maksimaalne karestuseta ülevärvimisintervall.

Värvikihi paksus ja kuivamisajal õhu suhtelise niiskuse tõus pikendavad kuivamist.

TEKNOPLAST HS 150 epovärvi peal ei soovitata kasutada polüesterpahtlit.

Töövahendite pesu

TEKNOSOLV 9506 või TEKNOSOLV 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 Teknosa 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. Teknosa 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.