

TEKNOPLAST HS 150

Epoksi boja

TEKNOPLAST HS 150 je dvokomponentna epoksi temeljna boja s niskim sadržajem otapala.



Upotrebljava se kao temeljni i završni premaz u kemijsko i abrazivno otpornim epoksi sustavima pa i u sustavu održavanja. Odlikuje se dobrom prionjivošću na sirovi cink, aluminij, tanki lim i čelik otporan na kiseline.

TEKNOPLAST HS 150 odlikuje se dobrom otpornošću na kemikalije. Može se primijeniti na vanjskim kao i unutrašnjim, pa čak i na podzemnim i uronjenim čeličnim površinama.

Odgovara specifikacijama švedskom standarda SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 se primjenjuje kao parna barijera na betonu. Paroprepustnost određuje Tehnički istraživački centar Finske (izvješće broj RAT6640)

Epoksi boje su sklone kredanju i žutjenju. Uz to treba uzeti u obzir da neadekvatno miješanje, pogrešan omjer miješanja, plinovi izgaranja i izlaganje djelomično osušene površine vanjskim uvjetima mogu rezultirati neujednačenim promjenama boje. Bijele i svjetlije nijanse (npr. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 i RAL-9016) su posebno osjetljive na žutilo.

Za upotrebu na temperaturama ispod +10° C treba primijeniti kontakt TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212, uz to treba napomenuti da se u tom slučaju češće pojavljuje kredanje i žutjenje.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Certifikati i odobrenja	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
Preporučene površine	Čelik, Aluminij, Cink, Betonski, Glinena cigla
Vezivo	Epoksi
Suha tvar	70 ±2% volumno (ISO 3233:1988)
Ukupna masa suhe vari	Okolo. 1050 g/l
Hlapljivi organski spojevi (HOS)	Okolo. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU)

Istaknuta vrijednost HOS je prosječna vrijednost za tvorničke proizvode, te će stoga biti podložna varijacijama između pojedinačnih proizvoda obuhvaćenih ovim tehničkim podacima.

Teoretska potrošnja	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoret. izdašnost (m²/l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

Kada koristite proizvod ne preporučuju se prevelike debljine nanosa, jer to može promijeniti mnoge od svojstava boje. Stoga se ne preporučuje nanošenje više od dvostruke maksimalne preporučene debljine filma.

Praktična potrošnja	Vrijednosti ovise o vrsti primjene, uvjetima na površini, gubitaka, itd.
Nijanse	Isti sustav nijansiranja bi se trebao koristiti u cijelom projektu. Tvornički napravljene nijanse prema dogovoru.
Sustav nijansiranja	Teknomix;Teknotint
Sjaj (60°)	Polu-sjaj
Utvrdivač	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER
Omjer mješanja (A:B)	4:1 volumno
Trajnost mješavine	+23 °C: 4 h +30 °C: 1,5 h +40 °C: 45 min
Razrjeđivač	TEKNOSOLV 9506
Skladištenje	Rok trajanja nalazi se na oznaci. Čuvati na hladnom i suhom mjestu u dobro zatvorenim posudama.

UPUTE ZA PRIMJENU

Priprema površine

Uklonite s površine sve nečistoće koje bi mogle biti štetne za površinsku pripremu i bojenje. Odgovarajućim postupkom uklonite i soli topive u vodi. Površine treba adekvatno pripremiti za različite materijale:

ČELIK: Pjeskarenjem uklonite hrđu i okujinu do stupnja Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Na tankom limu brušenje poboljšava prionjivost boje.

CINK: Strukture iz vruće pocinčanog čelika koje su izložene vanjskim utjecajima moraju se prije bojenja mokro pjeskariti (Sas) do mat izgleda. Za čišćenje su prikladna sredstva aluminijev oksid i prirodni pijesak. Prema standardu 12944-5 bojenje djelomično ili potpuno uronjenih galvaniziranih objekta nije preporučeno. Bojanje vruće pocinčanih površina koje su izložene uranjanju treba posebno provjeriti sa Teknosom.

ALUMINIJ: Površinu očistite RENZA STEEL U deterdžentom. Površine, koje su izložene vremenskim utjecajima, treba brusiti ili pjeskariti (AlSa5).

BETON: Beton mora biti star najmanje 4 tjedna, dobro otvrdnut i čvrst. Sadržaj vode u gornjem sloju ne smije biti veći od 4% mase.

Nepravilnosti na površini treba izbrusiti i izgladiti. Četkom uklonite cement, pijesak i prašinu. Mrlje ulja i masnoće operite deterdžentom ili otapalom. U slučaju iscjetavanja jetkajte RENZA ETCHING sredstvom, brušenjem ili pjeskarenjem.

STARE OBOJENE POVRŠINE POGODNE ZA PONOVRNO NANOŠENJE: Uklonite nečistoće koje mogu biti štetne za novo nanošenje boje (npr. masnoće i soli.). Površina mora biti suha i čista. Oštećeni dijelovi trebaju biti pripremljeni prema zahtjevima za podlogu i održavanje premaza.

Mjesto i vrijeme pripreme treba pažljivo izabrati, da površina ne zaprlja ili navlaži prije daljnje obrade.

Dodatne korisne informacije za pripremu površine mogu se naći u normi EN ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Privremeni temelj: Kada je potrebno može se upotrijebiti KORRO E Epoxy, KORRO SE Zinc Epoxy i KORRO SS Zinc Silicate privremeni temelj.

Metoda nanošenja

Bezračnim prskanjem

Aplikacija

Treba uzeti u obzir "pot life" (vrijeme korištenja) za pripremanje odgovarajuće količine mješavine. Prije aplikacije treba komponentu A i B izmiješati u pravom omjeru. Temeljito miješati do dna posude za miješanje. Neadekvatno miješanje ili pogrešan omjer miješanja rezultira nesavršenostima u stvrdnjavanju i oštećenim svojstvima filma.

Prije upotrebe temeljito promiješati.

Nanosi se običnim ili bezračnim prskanjem ("airless spray"). Koristite "airless spray" mlaznicu 0.013-0.021".

U slučaju nanošenja „twin-feed“ prskanjem omjer miješanja na pumpi mora biti 4 : 1. Provjerite tlak na pumpi pa i potrošnju baze i kontakta kako biste osigurali pravi omjer miješanja. Kod nanošenja „twin-feed“ prskanjem komponente ne možete razrijediti.

Uvjeti za nanošenje

Površina koja se boja, mora biti suha. Tijekom nanošenja i za vrijeme sušenja temperatura okolnog zraka, temperatura površine i temperatura proizvoda mora biti min. +10°C i relativna vlažnost zraka max. 80%.

Temperatura površine i boje mora biti isto tako najmanje 3°C viša od točke rosišta u okolini.

Kada koristite TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 temperatura okolnog zraka i površine koja se boja treba biti iznad -5°C. Temperatura boje tijekom miješanja i nanošenja mora biti iznad +15°C.

TEKNOPLAST HS 150 se ne smije koristiti u istom sustavu sa TEKNOTAR-om 100.

Razrjeđivanje

Može se razrijediti sa standardnim razrjeđivačem (Teknosolv 9506 – 1 do 5%).

Vrijeme sušenja**- prašno suh**

+23 °C / 50% RV (suhi nanos 80 µm)

- suho na dodir

30 min (ISO 9117-3:2010)

- završna čvrstoća

5 h (ISO 9117-5:2012)

Sljedeći nanos

7 dana

Temperatura površine	Ista boja, atmosfersko izložene površine		Ista boja, podzemnine i uronjene površine	
	min.	max. *	min.	max. *
+ 10 °C	16 h	2 mjeseca	36 h	7 dana
+ 23 °C	5 h	1 mjeseca	16 h	7 dana

* Maksimalni interval premazivanja bez ogrublivanja.

Povećanje debljine filma i porast relativne vlažnosti zraka u prostoriji za sušenje uobičajeno usporavaju proces sušenja.

Poliestersko punilo nije preporučljivo koristiti sa TEKNOPLAST HS 150.

Čišćenje

TEKNOSOLV 9506 ili TEKNOPLAST 9530.

SIGURNOSNE UPUTE**Sigurnosne mjere**

Vidi sigurnosno-tehnički list proizvoda.

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

Gore navedene informacije su normativne i temelje se na laboratorijskim testovima i praktičnim iskustvima. Te su informacije neobvezujuće i ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobivene u radnim uvjetima koji su izvan naše kontrole; posljedično, kupac ili korisnik nisu oslobođeni obveze testiranja prikladnosti naših proizvoda za konkretna sredstva i metode primjene pod stvarnim uvjetima primjene. Naša odgovornost pokriva samo štetu nastalu kao izravnu posljedicu oštećenja na proizvodima tvrtke Teknos. Ovaj je proizvod namijenjen isključivo za profesionalnu uporabu. To podrazumijeva da korisnik posjeduje dovoljno znanja za pravilno korištenje proizvoda s obzirom na tehničke aspekte i aspekte sigurnosti na radu. Aktualne verzije Teknosovih tehničko-sigurnosnih listova dostupne su na našoj početnoj stranici www.teknos.com. Svi zaštitni znakovi proizvoda prikazani na ovom dokumentu isključivo su vlasništvo Grupe Teknos ili s njom povezanih društava.