

TEKNOPLAST HS 150

Vernice epossidica

TEKNOPLAST HS 150 è una vernice epossidica bicomponente a basso solvente.



Destinato all'uso come primer e finitura nei sistemi di vernici epossidiche resistenti all'abrasione e alle sostanze chimiche, così come per la manutenzione del sistema. La vernice ha una buona adesione su zinco, alluminio, lamiera sottile e acciaio a prova di acido nudi.

TEKNOPLAST HS 150 produce uno strato spesso resistente alle sostanze chimiche. È adatto per superfici interne ed esterne, così come per strutture in acciaio sotterranee e sommerse.

La vernice è conforme alle specifiche dello standard svedese SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 è usata come vernice a prova di vapore sul calcestruzzo. La permeabilità al vapore acqueo è determinata dal Centro Tecnico di Ricerca finlandese (rapporto di analisi n° RAT6640).

È risaputo che le vernici epossidiche ingialliscono e sbiancano. Inoltre occorre notare che la miscelazione inadeguata, il rapporto di miscelazione scorretto, i gas di combustione o l'esposizione all'esterno della vernice parzialmente essiccata possono provocare una decolorazione non uniforme. Il bianco e colori chiari (per es. RAL 9001, RAL 9003, RAL 9010 e RAL 9016) sono particolarmente suscettibili all'ingiallimento.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 deve essere usata per verniciare a temperature inferiori a +10 °C. L'uso dell'indurente WINTER aumenta l'ingiallimento e lo sbiancamento tipici delle vernici epossidiche.

DATI TECNICI

Certificati, approvazioni e classificazione	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
Substrato raccomandato	Acciaio, Alluminio, Zinco, Calcestruzzo, Mattone di argilla
Legante	Epossidico
Residuo secco	70 ± 2 % per volume (ISO 3233:1988)
Peso totale del residuo secco	Ca. 1050 g/l
Composto organico volatile (COV)	Ca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Il valore VOC fornito è il valore medio per i prodotti fabbricati in fabbrica e di conseguenza sarà soggetto a variazioni tra i singoli prodotti coperti dalla presente scheda tecnica.

Quantità di applicazione teorica	Pellicola asciutta (µm)	Pellicola bagnata (µm)	Quantità di applicazione teorica (m ² /l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

Molte delle proprietà della vernice subiranno modifiche in caso di applicazione di strati troppo spessi. Perciò si consiglia di non applicare una pellicola di spessore superiore al doppio del massimo valore raccomandato.

Quantità di applicazione pratica I valori dipendono dalla tecnica di applicazione, dalle condizioni della superficie, dalla spruzzatura, ecc.

Colori Lo stesso sistema di tinteggio dovrebbe essere usato durante l'intero progetto di pittura.
Colorazione di fabbrica secondo accordo.

Sistema di colorazione Teknomix; Teknotint

Grado di lucentezza (60°) Semilucida

Indurente Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Rapporto di mescolanza (A:B) 4:1 di volume

Tempo utile di impiego
+23 °C: 4 ore
+30 °C: 1½ ore
+40 °C: 45 min.

Diluyente TEKNOSOLV 9506

Conservabilità La stabilità di conservazione è riportata sull'etichetta. Conservare in un luogo fresco all'interno di una latta ben chiusa.

ISTRUZIONI PER L'USO

Preparazione della superficie Eliminare dalle superfici i contaminanti che potrebbero nuocere alla preparazione e alla verniciatura. Eliminare con metodi appropriati anche i sali idrosolubili. Le superfici sono preparate nel modo seguente, secondo i diversi materiali:

SUPERFICI IN ACCIAIO: Rimuovere la polvere di fresatura e la ruggine con aria compressa fino ad un grado di preparazione Sa 2½ (standard ISO 8501-1). L'irruvidimento della superficie della lamiera sottile migliora l'adesione della vernice al substrato.

SUPERFICI DI ZINCO: Le strutture in acciaio zincate a caldo ed esposte alla corrosione atmosferica possono essere verniciate se le superfici sono state preliminarmente rese opache tramite pulizia a getto (SaS). I detergenti adatti sono, per es., ossido di alluminio e sabbia naturale. Secondo la norma ISO 12944-5 non è consigliabile verniciare gli oggetti galvanizzati a caldo soggetti a stress da immersione. La verniciatura degli oggetti sottoposti a stress da immersione deve essere discussa separatamente con Teknos.

SUPERFICI IN ALLUMINIO: Trattare le superfici con detergente per superfici zincate RENSA STEEL. Anche le superfici esposte alle intemperie devono essere irruvidite con pulizia a getto (AISa5) o sabbiatura.

SUPERFICI IN CALCESTRUZZO: Il calcestruzzo deve avere almeno 4 settimane, deve essere ben indurito e solido. Il contenuto d'acqua dello strato superiore non deve superare il 4 %.

Lisciare con una mola eventuali schizzi e irregolarità sulla superficie. Rimuovere i residui più grossolani, se presenti, tramite molatura o sabbiatura. Lavare le superfici grasse e oleose con detergente o solvente. Rimuovere i residui più grossolani, se presenti, con RENSA ETCHING oppure tramite molatura o sabbiatura.

VECCHIE SUPERFICI VERNICIATE ADATTE PER LA RIVERNICIATURA: Rimuovere le eventuali impurità che potrebbero nuocere all'applicazione della vernice (per es. grasso e sali). Le superfici devono essere pulite e asciutte. Le parti danneggiate devono essere preparate secondo i requisiti del substrato e della mano di mantenimento.

Il luogo e il momento della preparazione devono essere scelti in modo che la superficie non si sporchi o inumidisca prima del trattamento successivo.

Ulteriori istruzioni per la preparazione della superficie sono reperibili nelle norme EN ISO 12944-4 e ISO 8501-2.

Primer di prefabbricazione: KORRO E Epoxy, KORRO SE Zink Epoxy e KORRO SS Zinc Silikat può essere usata se necessario.

Metodo di applicazione

Spruzzatura Airless

Applicazione

Tenere conto della pot-life della miscela per valutare la quantità da miscelare ogni volta. Prima della verniciatura miscelare la base e l'indurente nella giusta proporzione. Mescolare bene fino in fondo al serbatoio. L'agitazione inadeguata o un rapporto di miscelazione non corretto possono dare luogo a essiccazione difettosa e compromettere le proprietà della pellicola.

Mescolare il prodotto prima dell'uso.

Applicare con pennello o spruzzo senza aria. Usare la misura dell'ugello 0,013 - 0,021".

L'uso di uno spruzzatore a doppia alimentazione per l'applicazione richiede un rapporto di 4:1 nella pompa di dosaggio. La pressione della pompa di alimentazione e il consumo dei componenti devono essere controllati durante l'applicazione, in modo da assicurare il corretto rapporto di miscelazione. Le componenti non possono essere diluiti in caso di utilizzo di uno spruzzatore a doppia alimentazione.

Condizioni di applicazione

La superficie da verniciare deve essere asciutta. Durante l'applicazione e l'essiccazione la temperatura dell'aria ambiente, della superficie e della vernice deve essere superiore a +10 °C e l'umidità relativa inferiore all'80%.

Inoltre la temperatura della superficie da verniciare e la vernice devono essere almeno +3 °C al di sopra del punto di rugiada dell'aria ambiente

Durante l'uso del TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 la temperatura dell'aria ambiente e della superficie da verniciare deve essere superiore a -5 °C.

La temperatura della verniciare deve essere di miscelazione e applicazione superiore a +15 °C.

NOTA! TEKNOPLAST HS 150 non deve essere usata nello stesso sistema di vernici insieme a TEKNOTAR 100.

Diluizione

Se necessario diluire la vernice all'1-5 % con TEKNOSOLV 9506.

Essiccazione

+23 ° C / 50 % UR (pellicola asciutta 80 µm)

- **privo di polvere**

30 min. (ISO 9117-3:2010)

- **asciutto al tatto**

5 ore (ISO 9117-5:2012)

- **totalmente indurito**

7 giorni

Riapplicabile

La temperatura della superficie	da solo, per strutture esposte all'ATMOSFERA		da solo, per strutture SOMMERSE o SOTTERRANEE	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	16 ore	2 mesi	36 ore	7 giorni
+23 °C	5 ore	1 mese	16 ore	7 giorni

* Massimo intervallo di riverniciatura senza irruvidimento.

Generalmente l'aumento di spessore della pellicola e l'innalzamento dell'umidità relativa nell'ambiente rallentano il processo di essiccazione.

Lo stucco di poliestere non è raccomandato per l'uso sulla vernice epossidica TEKNOPLAST HS 150.

Pulizia

TEKNOSOLV 9506 o TEKNOOLV 9530.

SALUTE E SICUREZZA**Misure di sicurezza e precauzione**

Vedi schede di dati di sicurezza (SDS).

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

Le informazioni succitate hanno carattere normative e si basano su test di laboratorio ed esperienze pratiche. Le informazioni non sono vincolanti e non possiamo accettare alcuna responsabilità per i risultati ottenuti in condizioni di lavoro fuori dal nostro controllo. Perciò l'acquirente o l'utente non è esentato dall'obbligo di testare l'idoneità dei nostri prodotti per scopi e metodi applicativi specifici in base alle effettive condizioni di applicazione. La nostra responsabilità copre esclusivamente i danni causati dai difetti presenti nei prodotti forniti da Teknos. Questo prodotto è destinato esclusivamente a un uso professionale. Questo implica che l'utente possieda una conoscenza sufficiente per l'uso corretto del prodotto sia in relazione agli aspetti tecnici sia alla sicurezza sul lavoro. Le versioni più aggiornate delle schede tecniche e delle schede di dati di sicurezza sono disponibili sul nostro sito web www.teknos.com. Tutti i marchi registrati riportati in questo documento sono proprietà esclusiva di Teknos Group o delle sue società affiliate.