

TEKNOPLAST HS 150

Epoksidiniai dažai

„TEKNOPLAST HS 150“ yra dvikomponenčiai epoksidiniai dažai su nedideliu kiekiu tirpiklio.



Skirtas naudoti kaip gruntas ir viršutinis sluoksnis dilimui ir cheminėms medžiagoms atspariose epoksidinių dangų sistemose, taip pat priežiūros sistemoje. Dažai gerai prikimba prie nepadengto cinko, aliuminio, plonų lakštų ir rūgštims atsparaus plieno paviršių.

„TEKNOPLAST HS 150“ sukuria storą cheminėms medžiagoms atsparų sluoksnį. Jie tinka dengti ant vidinių ir išorinių paviršių, taip pat ant požeminių ir panardintų plieninių konstrukcijų.

Dažai atitinka Švedijos SSG 1026-TD standarto specifikacijas.

„TEKNOPLAST HS 150“ naudojami kaip garams atspari betono danga. Laidumą vandens garams nustatė Suomijos techninių tyrimų centras (tyrimo ataskaitos Nr. RAT6640).

Gerai žinoma, kad epoksidiniai dažai pagelsta ir tepa kreida. Taip pat reikia pastebėti, kad dėl netinkamo maišymo, neteisingo maišymo santykio, degimo dujų arba dalinai sukietėjusių dažų išnešimo į lauką gali atsirasti nelygus spalvos pakitimas. Baltas ir šviesūs atspalviai (pvz. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 ir RAL-9016) yra ypač linkę pagelsti.

Dažant žemesnėje nei +10 °C temperatūroje, reikia naudoti „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“. Naudojant žieminį kietiklį, epoksidiniams dažams būdingas pageltimas ir tepimas kreida sustiprėja.

TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
Rekomenduojamas paviršius	Plienas, Aliuminis, Cinkas, Betonas, Plyta
Rišamoji medžiaga	Epoksidinė derva
Kietųjų dalelių kiekis	70 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 1050 g/l
Lakieji organiniai junginiai (LOJ)	Apytikriai 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOJ vertė yra vidutinė gamykloje pagamintų produktų vertė, todėl atskirų produktų, kuriems taikomas šis Techninių Duomenų Lapas, ji gali skirtis.

Teorinė išeiga	Sausa plėvelė (µm)	Drėgna plėvelė (µm)	Teorinė išeiga (m ² /l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama produkto tepti storiau nei dvigubu storiausiu rekomenduojamu plėvelės storiu.

Praktinė dažų išeiga Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršius sąlygų, užpurškimo ir t.t.

Spalvų gama Viso dažymo projekto metu turi būti naudojama ta pati atspalvių tonavimo sistema, nes naudojant skirtingas atspalvių tonavimo sistemas, negalime garantuoti visiško spalvos tikslumo.
Susitarus atspalvis suteikiamas gamykloje.

Tonavimo sistema Teknomix; Teknotint

Blizgumas (60°) Pusiau blizgus

Kietiklis Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Maišymo proporcija (A:B) 4:1 pagal tūrį

Laikymo trukmė (gyvybingumas)
+23 °C: 4 h
+30 °C: 1,5 h
+40 °C: 45 min

Skiediklis TEKNOSOLV 9506

Sandėliavimas Stabilumas laikant nurodytas ant etiketės. Laikykite vėsioje vietoje sandariai uždarytoje taroje.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS

Paviršiaus paruošimas	<p>Nuvalykite nuo paviršių teršalus, kurie gali būti žalingi paviršiaus paruošimui ir dažymui. Taip pat nuvalykite vandenyje tirpias druskas, naudodami atitinkamus metodus. Priklausomai nuo skirtingų medžiagų, paviršiai ruošiami taip, kaip nurodyta toliau:</p> <p>PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas). Plonų lakštų paviršių sušiurkštinimas pagerina dažų sukibimą prie paviršiaus.</p> <p>CINKO PAVIRŠIAI: Karštojo cinkavimo būdu apdorotas plieno konstrukcijas, kurias veikia atmosferinė korozija, galima dažyti, jei jų paviršiai yra apdorojami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu (SaS) iki tol, kol tampa matiniai. Tinkamos valymo medžiagos yra, pvz., aliuminio oksidas ir natūralus smėlis. Pagal ISO 12944-5 standartą nerekomenduojama dažyti karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi. Karštojo cinkavimo būdu apdorotų objektų, kurie panardinti deformuojasi, dažymą reikia atskirai aptarti su „Teknos“ atstovais.</p>
------------------------------	---

ALUMINIO PAVIRŠIUS: Paviršius apdorokite „RENSA STEEL“ plovikliu galvanizuotiems paviršiams. Paviršiai, kurie yra veikiami atmosferos, taip pat pašiuirkštinami su valymo priemonėmis (AlSaS) arba smėliu.

BETONINIAI PAVIRŠIAI: Betonas turi būti bent 4 savaičių senumo, gerai sustingęs ir kietas. Vandens kiekis viršutiniame sluoksnyje negali būti didesnis nei 4 % pagal svorį.

Išlyginkite visus paviršiaus tiškalus ir nelygumus šlifudami. Nušluokite palaidą cementą, smėlį ir dulkes. Nuplaukite tepaluotus ir riebaluotus paviršius plovikliu arba tirpikliu. Pašalinkite tirštą cemento pieną, jei yra, ęsindami RENSA ETCHING medžiaga arba šlifudami ar apdorodami nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu.

SENAI DAŽYTI PAVIRŠIAI, ANT KURIŲ GALIMA DENGTI: Reikia pašalinti visus nešvarumus, kurie gali pakenkti dažymo procesui (pvz., riebalus ir druskas). Paviršiai turi būti sausi ir švarūs. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsiteptų ar nesudręktų prieš vėlesnį apdorojimą.

Papildomą paviršiaus paruošimo informaciją galima rasti standartuose EN ISO 12944-4 ir ISO 8501-2.

Montavimo gruntas: Kai reikia, galima naudoti „KORRO E“ epoksidinį, „KORRO SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas

Dengimas

Atsižvelkite į mišinio laikymo trukmę įvertinant jo kiekį, kurį reikia sumaišyti vienu metu. Prieš dažymą pagrindas ir kietiklis yra sumaišomi tinkama proporcija. Išmaišykite iki indo dugno. Nepakankamai sumaišius arba dėl neteisingo maišymo santykio gaunami prasti rezultatai ir blogos plėvelių savybės.

Prieš naudodami gerai išmaišykite.

Denkite šepetėliu arba beoriu purkštuvu. Naudokite beorio purkštuvu 0,013–0,021" col. dydžio antgalius.

Kai dengiama su 2K išpurškimo įranga, dozavimo siurblio maišymo santykis turi būti 4 : 1. Dengimo metu reikia tikrinti tiekimo siurblio slėgį ir komponentų vartojimą, kad būtų užtikrintas tinkamas maišymo santykis. Jei naudojama 2K išpurškimo įranga su fiksuotu santykiu, komponentų skiesti negalima.

Dengimo sąlygos

Paviršius turi būti sausas. Naudojimo ir džiovinimo metu aplinkos temperatūra, paviršiaus ir dažų temperatūra turi būti ne žemesnė + 10 °C, o santykinis oro drėgnumas žemesnis nei 80 %.

Be to, dažomo paviršiaus temperatūra ir dažai turi būti ne mažiau kaip 3 °C aukštesnė už rasos tašką aplinkos ore.

Naudojant „TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei –5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C.

PASTABA! „TEKNOPLAST HS 150“ negalima naudoti toje pačioje dažų sistemoje su „TEKNOTAR 100“.

Skiedimas

Jei reikia, atskieskite dažus 1–5 %, naudodami „TEKNOSOLV 9506“.

Džiūvimo trukmė**- be dulkių****- palietus sausa****- visiškai sukietėja****Perdažymas**

+23 °C / 50 % santykinis drėgnis (80 µm sausa plėvelė)

30 min (ISO 9117-3:2010)

5 h (ISO 9117-5:2012)

7 d

Paviršiaus temperatūra	Tą patį gaminį konstrukcijoms, kurias veikia ATMOSFERINĖ APLINKA		Tą patį gaminį PANARDINTOMS arba POŽEMINĖMS konstrukcijoms	
	min.	maks.*	min.	maks.*
+10 °C	po 16 val.	po 2 mėn.	po 36 val.	po 7 d.
+23 °C	po 5 val.	po 1 mėn.	po 16 val.	po 7 d.

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Didesnio storio plėvelės ir didesnė santykinė oro drėgmė ore džiovinimo vietoje paprastai sulėtina džiūvimo procesą.

Ant „TEKNOPLAST HS 150“ epoksidinių dažų nerekomenduojama dengti poliesterinio glaisto.

Valymas

TEKNOSOLV 9506 arba TEKNOPLAST 9530.

SVEIKATA IR SAUGA**Saugos ir atsargumo priemonės**

Žr. saugos duomenų lapas.

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

Anksčiau pateikta informacija yra normatyvinė ir pagrįsta laboratoriniais bandymais bei praktine patirtimi. Ši informacija nėra įpareigojanti ir mes negalime prisiimti atsakomybės už rezultatus, gautus mūsų nekontroliuojamomis darbo sąlygomis, taigi pirkėjas arba naudotojas neatleidžiamas nuo įpareigojimo išbandyti mūsų produktų tinkamumą specialioms priemonėms ir naudojimo būdams, esant faktinėms naudojimo sąlygoms. Šis gaminys skirtas naudoti tik profesionaliai. Tai reiškia, kad naudotojas turi pakankamai žinių, kaip tinkamai naudoti gaminį, atsižvelgiant į techninius ir darbo saugos aspektus. Mūsų atsakomybė apima tik žalą, kurią tiesiogiai sukėlė „Teknos“ patiektų produktų defektai. Naujausios „Teknos“ techninių duomenų lapų ir medžiagos saugos duomenų lapų versijos yra pateiktos mūsų svetainėje www.teknos.com. Visi šiame dokumente rodomi prekių ženklai yra išimtinė „Teknos Group“ ar jos dukterinių įmonių nuosavybė.