

TEKNOPLAST HS 150

Epoksi barva

TEKNOPLAST HS 150 je dvokomponentna epoksi barva z nizko vsebnostjo topil.



Barva se uporablja kot temeljni in zaključni premaz v sistemih epoksi premazov, ki so odporni proti obrabi in kemikalijam in tudi vzdrževalnem sistemu. Barva ima dober oprijem na cink, aluminij, tanko pločevino in nerjaveče jeklo odporno na različne koncentracije kislin.

TEKNOPLAST HS 150 tvori debel premaz, odporen na kemikalije. Primeren je na notranjih in zunanjih površinah ter na podzemnih in potopljenih jeklenih konstrukcijah.

Barva ustreza zahtevam švedskega standarda SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 se uporablja kot paropropusten premaz na betonu. Prepustnost vodne pare določa Finsko tehnično raziskovalno središče (raziskovalno poročilo št. RAT6640).

Dobro je znano, da epoksidne barve porumenijo in kredajo. Poleg tega je treba opozoriti, da lahko neustrezno mešanje, nepravilno razmerje mešanja, izpustni plini ali izpostavljanje delno utrjene barve zunanjim vremenskim vplivom (UV sevanje, vlaga) lahko povzroči spremembo nianse. Beli in svetli odtenki (npr. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 in RAL-9016) so še posebej dovzetni za porumenelost.

TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 se uporablja pri barvanju pri temperaturah pod + 10 ° C. Uporaba zimskega trdilca bo okrepila porumenelost in kredanje, kar je značilno za epoksidne barve.

TEHNIČNI PODATKI

Certifikati, dovoljenja in klasifikacije	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
Priporočena podlaga	Jeklo, Aluminij, Cink, beton, Glinena opeka
Vezivo	Epoksi
Suha snov	70±2% volumsko (ISO 3233:1988)
Skupno suhe snovi	cca. 1050 g/l
Hlapne organske spojine (HOS)	cca. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Navedena HOS vrednost je povprečna vrednost za tovarniško proizvedene produkte, zato se med posameznimi produkti iz tega tehničnega lista lahko razlikuje.

Teoretična poraba	Suhi film (µm)	Mokri film (µm)	Teoretična poraba (m²/l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7
Ker se lastnosti barve spremenijo, če se nanese preveč debele sloje, ni priporočljivo, da se izdelek nanaša na debelino filma, ki je več kot dvakrat večja od priporočene.			
Praktična poraba	Vrednosti so odvisne od tehnike nanašanja, površine, pogojev, prekomernega nanašanja itd.		
Barva	Med celotnim projektom barvanja je treba uporabljati enak sistem niansiranja. Tovarniške nianse po dogovoru.		
Sistem tintanja	Teknomix; Teknotint		
Sijaj (60°)	Polsijaj		
Utrjevalec	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER		
Mešalno razmerje (A:B)	4:1 volumsko		
Rok trajanja posode	+23 °C: 4 h +30 °C: 1,5 h +40 °C: 45 min		
Razredčilo	TEKNOSOLV 9506		
Shranjevanje	Stabilnost shranjevanja je prikazana na etiketi. Shranjujte v hladnem in suhem prostoru in v tesno zaprti pločevinki.		

NAVODILA ZA UPORABO

Priprava površine

S površin odstranite vso umazanijo in nesnago, ki bi lahko škodovala pripravi in barvanju površin. Odstranite tudi vodotopne soli z uporabo ustreznih metod. Paviršius paruošiamas pagal skirtingas medžiagas, išvardytą toliau:

JEKLENE POVRŠINE: Priporočljivo čiščenje površine s peskanjem do stopnje Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Z omenjeno obdelavo naredimo hrapavo površino pločevine in tako povišamo oprijem barve na površino.

CINKANE POVRŠINE: Vroče pocinkane jeklene konstrukcije, ki so izpostavljene atmosferski koroziji je potrebno pred barvanjem očistiti s peskanjem (SaS) dokler ni celotna površina matirana. Primerna čistilna sredstva za peskanje so npr. aluminijev oksid ali naravni pesek. V skladu s standardom ISO 12944-5 ni priporočljivo barvati vroče pocinkanih konstrukcij, ki so izpostavljene potopni deformaciji. Za barvanje vroče pocinkanih predmetov, ki so izpostavljeni potopni deformaciji, se je treba posebej dogovoriti s podjetjem Teknos.

ALUMINIJSKE POVRŠINE: Površine obdelajte s pralnim sredstvom RENSA STEEL za pocinkane (galvanizirane) površine. Površine, ki so izpostavljene vremenskim vplivom, očistite tudi s peskanjem (AlSaS) ali brušenjem.

BETONSKE POVRŠINE: Beton mora biti star vsaj 4 tedne, dobro strjen in trden. Vsebnost vode v zgornjem sloju ne sme presegati 4 % utežno. Morebitno brizganje in nepravilnosti na površinah zgladite z brušenjem. Odstranite ohlapen cement, pesek in prah. Oljne in mastne površine operite z detergentom ali topilom. Cementni mulj odstranite z jedkanjem z jedkalno tekočino RENSA ETCHING ali z brušenjem ali peskanjem.

STARE BARVANE POVRŠINE, PRIMERNE ZA OBNOVO: Odstranijo se vse nečistoče, ki bi lahko škodile nanašanju barve (npr. maščobe in soli). Površine morajo biti suhe in čiste. Poškodovani deli se pripravijo v skladu z zahtevami podlage in premaza.

Kraj in čas priprave je treba izbrati tako, da se pripravljena površina pred nadaljnjo obdelavo ne umaže ali navlaži.

Dodatne informacije za pripravo površine najdete v standardih EN ISO 12944-4 in ISO 8501-2.

Začasni premaz: Začasni temeljni premazi KORRO E epoksi, KORRO SE cink epoksi in KORRO SS cink-silikatni se lahko uporabljajo po potrebi.

Metode nanašanja

Nanos

Airless brizganje

Pri oceni količine, ki jo je treba zmešati, upoštevajte čas uporabnosti mešanice. Pred barvanjem osnovo in trdilec zmešamo v pravem razmerju. Temeljito premešajte do dna posode. Neustrezno mešanje ali nepravilno razmerje mešanja povzroči nepopolno strjevanje in poslabšanje lastnosti filma.

Produkt se mora dobro premešati pred uporabo.

Nanesite s čopičem ali brezračnim brizganjem. Uporabite brezračno brizgalno šobo velikosti 0,013 - 0,021 "

Kadar se za nanašanje uporablja brizganje z dvojnim dovajanjem, mora biti razmerje dozirne črpalke 4:1. Med nanosom je treba preveriti tlak napajalne črpalke in porabo komponent, da zagotovite pravilno razmerje mešanja. Komponent ni mogoče razredčiti, če se uporablja brizganje z dvojnim dovajanjem.

Pogoji za delo

Obdelovalna površina mora biti suha. Med aplikacijo in v času sušenja mora biti temperatura ozračja, površine in premaza nad +10 °C in relativna zračna vlaga pod 80%.

Poleg tega mora biti temperatura površine, ki jo je treba barvati, in barva vsaj 3 °C nad rosiščem zunanjega zraka.

Pri uporabi TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 mora biti temperatura zunanjega zraka in površine za barvanje nad -5 °C. Temperatura barve med mešanjem in nanašanjem mora biti nad +15 °C.

OPOMBA! TEKNOPLAST HS 150 se ne sme uporabljati v istem barvnem sistemu z TEKNOTAR 100.

Redčenje

Po potrebi razredčite barvo z 1 - 5% TEKNOSOLV 9506.

Čas sušenja

- prašno suh

- na otip suho

- popolnoma suh

Mogoče premazati čezenj

+23 °C / 50% RV (suhi film 80 µm)

30 min (ISO 9117-3:2010)

5 h (ISO 9117-5:2012)

7 dneh

Temperatura površine	Z isto barvo, za konstrukcije izpostavljene atmosferskim vplivom		Z isto barvo, za potopljene ali podzemne konstrukcije	
	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	16 h	2 mesecih	36 h	7 dneh
+23 °C	5 h	1 mesecu	16 h	7 dneh

* Najdaljši interval ponovnega premazovanja brez brušenja.

Debelejši nanos in večja relativna vlažnost zraka v prostoru za sušenje običajno upočasnita postopek sušenja.

Poliestrskega kita ni priporočljivo uporabljati na epoksi barvo TEKNOPLAST HS 150.

Čiščenje

TEKNOSOLV 9506 ali TEKNOOLV 9530.

ZDRAVJE IN ZAŠČITA

Varnostni in previdnostni ukrepi

Glej varnostni list.

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

Zgornje informacije temeljijo na laboratorijskih preizkusih ter praktičnih izkušnjah. Informacije so informativne, zato ne moremo prevzeti odgovornosti za rezultate pridobljene pod delovnimi pogoji izven našega nadzora, posledično pa kupec ali uporabnik ni razrešen odgovornosti preizkušanja primernosti naših izdelkov za določene namene in uporabniške metode pod dejanskimi pogoji uporabe. Naša odgovornost zajema le škodo, povzročeno zaradi napak v izdelkih dobavljenih od Teknosa. Ta proizvod je namenjen samo za profesionalno uporabo. To pomeni, da ima uporabnik dovolj znanja za pravilno uporabo izdelka glede na tehnične in delovne varnostne vidike. Najnovejše različice tehničnih in varnostnih listov posameznih materialov so na voljo na naši spletni strani www.teknos.com. Vse blagovne znamke, prikazane v tem dokumentu, so izključna last Teknos Group ali njegovih povezanih družb.