

# TEKNOPLAST HS 150

## Epoxifärg

TEKNOPLAST HS 150 är en tvåkomponent epoxifärg med låg lösningsmedelshalt



Används som grund- och täckfärg på stålytor i de nötnings- och kemikaliebeständiga epoxifärgsystemen, samt i underhållsmålningssystemet. God vidhäftning även direkt på zink, aluminium och tunnplåt samt på syrafast stål.

TEKNOPLAST HS 150 bildar ett tjockt, kemikaliebeständigt skikt. Färgen kan användas både inom och utomhus samt på stålkonstruktioner i jord och vatten.

Färgen uppfyller kraven som ställts i den svenska standarden SSG 1026-TD.

TEKNOPLAST HS 150 används som fuktspärr på betongytor. Fuktledningsvärdena för färgen har uppmätts vid Statens tekniska forskningscentral i Finland (utlåtande nr RAT6640).

Gulning och kritning vid epoxifärger är allmänt känt. Vidare måste det beaktas, att ofullständig blandning, fel blandningsförhållande, brandgaser eller det att bristfälligt härdad färg förs utomhus kan leda till en ojämn färgförändring. Vit och ljusa kulörer (t.ex. RAL-9001, RAL-9003, RAL-9010 och RAL-9016) är mycket mottagliga för gulning.

Då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C bör man använda härdaren TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212. Användning av WINTER-härdaren förstärker den gulning och kritning som är typiska för epoxifärger.

## TEKNISKA DATA

<b>Certifikat, godkännande och klassificeringar</b>	SSG 1026-TD, VTT (Finland)
<b>Rekommenderade underlag</b>	Stål, Aluminium, Zink, Betong, Lertegel
<b>Bindemedel</b>	Epoxi
<b>Torrhalt</b>	70 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	Ca 1050 g/l
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	Ca 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.

Teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m <sup>2</sup> /l)
	80	114	8,8
	100	143	7,0
	150	214	4,7

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

**Praktisk drygheit** Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

**Kulörer** Samma nyanseringssystem borde användas under hela målningprojektet. Fabrikskulörer enligt överenskommelse.

**Nyanseringssystem** Teknomix; Teknotint

**Glans (60°)** Halvblank

**Härdare** Komp. B: TEKNOPLAST HARDENER

**Blandningsförhållande (A:B)** 4:1 volymdelar

**Brukstid** +23 °C: 4 h  
+30 °C: 1,5 h  
+40 °C: 45 min

**Förtunning** TEKNOSOLV 9506

**Lagring** Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

## BRUKSANVISNING

<b>Ytans förbehandling</b>	<p>Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:</p> <p><b>STÅLYTOR:</b> Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.</p> <p><b>ZINKYTOR:</b> Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos.</p> <p><b>ALUMINIUMYTOR:</b> Ytorna behandlas med RENSA STEEL plåttvätt. Ytor som utsätts för väderpåfrestning uppruggas dessutom med lätt sandsvepning (AISaS) eller slipning.</p>
----------------------------	---

**BETONGYTOR:** Betongen bör vara minst 4 veckor gammal och väl härdad så, att betonggjutningens fukt är bunden och ytan har torkat. Ytskiktets fukthalt bör vara under 4 viktsprocent.

Stänk och ojämnheter slipas bort. Lös cement, sand och damm borstas bort. Fett och smuts tvättas bort med tvätt- eller lösningsmedel. Cementhud avlägsnas med RENSA ETCHING betningsmedel, med slipning eller med blästring.

**TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA):** Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

**Shopprimer:** Vid behov lämpar sig KORRO E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

#### **Appliceringsmetod**

Högtryckssprutning

#### **Applicering**

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Rör om väl före användningen.

Färgen appliceras med målningsborste eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,013 - 0,021".

Då tvåkomponentspruta används bör pumpens blandningsförhållande vara 4 : 1. Under applicering övervakas blandningsförhållandet genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna. Komponenterna kan ej förtunnas då tvåkomponentspruta med fixerat förhållande används.

## Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och produktens temperatur vara över +10 °C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3 °C över luftens daggpunkt.

Vid användning av härdaren TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 är den lägsta tillåtna luft- och yttemperaturen -5 °C. Då färgen blandas och sprutas bör den ha en temperatur på över +15 °C.

OBS! TEKNOPLAST HS 150 får inte användas i samma målningsystem med TEKNOTAR 100.

### Förtunning

Färgen förtunnas vid behov 1 - 5 % med TEKNOSOLV 9506.

### Torktid

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 80 µm)

#### - dammtorr

30 min (ISO 9117-3:2010)

#### - klibbfri

5 h (ISO 9117-5:2012)

#### - genomhärdad

7 d

### Övermålningsbar

Ytans temperatur	Med sig själv, FÖR KONSTRUKTIONER I LUFT		Med sig själv, FÖR KONSTRUKTIONER I VATTEN	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	16 h	2 mån	36 h	7 d
+23 °C	5 h	1 mån	16 h	7 d

\* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Det rekommenderas inte att polyesterkitt appliceras på TEKNOPLAST HS 150 epoxifärg.

### Rengöring

TEKNOSOLV 9506 eller TEKNOSOLV 9530.

## HÄLSA OCH SÄKERHET

### Säkerhets- och

### försiktighetsåtgärder

Se säkerhetsdatabladet.

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.