

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX

Epoksipohjamaali

TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX on niukkaliuotteinen kaksikomponenttinen epoksipohjamaali.



Käytetään suihkupuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä epoksijärjestelmissä. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini- ja ohutlevypinoille sekä välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkisilikaattipohjamaalien päällä.

Maalikalvo on kiillemäisten rautaoksidipartikkelien johdosta erittäin tiivis. Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta, öljyjä ja rasvoja sekä liuotteita ja kemikaaleja roiskeina.

Maali täyttää ruotsalaisessa standardissa SSG 1021-GS asetetut vaatimukset.

Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212.

TEKNISET TIEDOT

Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus	SSG 1021-GS
Alustasuositus	Teräs, Alumiini, Sinkki
Sideaine	Epoksi
Kuiva-ainepitoisuus	70 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)
Kiintoainepitoisuus	N. 1200 g/l
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 300 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.

Teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)
	80	114	8,8
120	171	5,8	
150	214	4,7	

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

Käytännön riittoisuus Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

Värisävyt	Harmaa ja RAL-7002
Kiilto (60°)	Puolihimmeä
Kovete	Comp. B: TEKNOPLAST HARDENER

Sekoitusuhde (A:B)	4:1 tilavuusosaa
Käyttöaika, +23 °C	3 h
Ohenne	TEKNOSOLV 9506
Varastointi	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsitteleminen

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AlSaS) tai hiomalla.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vauriokohtien esikäsitteleminen tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Paljastuneilta teräspinnoilta poistetaan ruoste esikäsitteilyasteeseen St 2 (SFS-ISO 8501-1).

Vaihtoehtona kuivapuhdistukselle voidaan käyttää korkeapainevesisuihkutusta paineella yli 70 MPa ehjälle, hyvin kiinnipysyvälle maalille ja / tai teräkselle. Ehjä maalipinta tulee olla karhea vesisuihkupuhdistuksen jälkeen. Teräspinnan puhtausasteen tulee olla Wa 2 (ISO 8501-4:2006) tai erittelyn mukainen. Pikaruostumisaste saa olla käsittelyn jälkeen enintään M (ISO 8501-4:2006)

ennen maalausta.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Konepajapohjamaali: Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohjamaali, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohjamaali ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohjamaali.

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus

Käsittely

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosia ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen levitystä huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Sopiva ilmaton ruiskun suutin MIOX-pigmentoidulle maalille on 0,017 - 0,021" ja suodatin 0,315 mm (50 mesh). Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä tai telaa.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Levityksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsitteilyn ja kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja tuotteen lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi käsiteltävän pinnan ja tuotteen lämpötilan tulee olla vähintään 3 °C yli ilman kastepisteen.

Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5 °C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Ohentaminen

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 9506:lla.

Kuivumisaika	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)
- pölykuiva	1 h (ISO 9117-3:2010)
- kosketuskuiva	4 h (ISO 9117-5:2012)
- täysin kovettunut	7 vrk

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään tai TEKNOPLAST- pintamaaleilla		TEKNODUR 0050:llä	
	min.	max. *	min.	max. *
+10 °C	8 h	5 kk tai pidennetty **	8 h	4 kk tai pidennetty **
+23 °C	4 h	5 kk tai pidennetty **	4 h	4 kk tai pidennetty **

* Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväliaika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalausta. Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalausominaisuuksiin.

** Maksimi päällemaalausväliaikaa voidaan pidentää tietyissä tapauksissa. Saadaksesi selville, onko pidennetty päällemaalausväliaika mahdollinen, ota kirjallisesti yhteyttä Teknosin edustajaan.

Mikäli käytetään muita kuin yllämainittuja pintamaaleja, ota yhteyttä Teknosin edustajaan päällemaalaussuosituksia varten.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOPLAST 9530.

TURVALLISUUS**Varotoimet**

Katso käyttöturvallisuustiedote.

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratorikokeisiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa www.teknos.com. Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.