

TEKNOZINC 3233

Yksikomponenttinen kosteuskovettuva sinkkipölypohjamaali

Ruostumiselta suojaava MCU (kosteuskovettuva uretaani-) sinkkipölypohjamaali teräkselle.

Käytetään ruostesuojaukseen hiekkapuhalletuille teräsrakenteille.

TEKNOZINC 3233 suojaa terästä katodisesti kuten sinkitys. Pinta kestää erinomaisesti mekaanista kulutusta. Lisäksi pinta kestää testatusti hydraulikka- ja dieselöljyjä (1000 h 60° C:ssa).

Hitsattavuus testattu DVS:n ohjeistuksen 0501 painoksen 03/76 mukaisesti.



TEKNISET TIEDOT

Käyttökohteet	Teräsrakenteet											
Alustasuositus	Teräs											
Sideaine	Sinkkipöly											
Kuiva-ainepitoisuus	N. 62 tilavuus-% N. 87 paino-%											
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	N. 330 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.											
Teoreettinen riittoisuus	<table><tr><th>Kuivakalvo (µm)</th><th>Märkäkalvo (µm)</th><th>Teoreettinen riittoisuus (m²/l)</th></tr><tr><td>60</td><td>100</td><td>10,3</td></tr><tr><td>80</td><td>140</td><td>7,75</td></tr></table> Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.			Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)	60	100	10,3	80	140	7,75
Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)										
60	100	10,3										
80	140	7,75										
Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.											
Värisävyt	RAL 7012											
Kiilto (60°)	Himmeä											
Ohenne	TEKNOSOLV 6740-03 tai TEKNOSOLV 6740.											
Tiheys	N. 2,6 g/ml											
Varastointi	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.											

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

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

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

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

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

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

Levitysmenetelmä

Ilmaton korkeapaineruiskutus, Hajotusilmaruiskutus, Sivellin

Käsittely

Sekoita huolellisesti ennen käyttöä.

Ilmattoman ruiskun suutin 0,013 - 0,017".

Maaliruisku ja sekoitusastiat puhdistetaan ennen käyttöä maalille soveltuvalla ohenteella. Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 6740-03:lla tai TEKNOSOLV 6740:lla.

Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja kuivumisen aikana ilman ja pinnan on oltava vähintään +5 °C ja tuotteen lämpötilan yli +15 °C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana. Käsiteltävän pinnan lämpötilan tulee olla vähintään +3 °C yli ilman kastepisteen.

Kuivumisaika	+23 °C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)	
- pölykuiva	20 min	
- kosketuskuiva	1 h	
- käsittelykuiva	24 h	
Päällemaalattavissa	pinnan lämpötila	TEKNODUR tai TEKNOCRYL -sarjojen pintamaaleilla
		min. max.
	+5 °C	3 h 6 kk
	+23 °C	1 h 6 kk

Esitetyt kuivumisajat perustuvat suositeltuun kerrospaksuuteen ja hyvään ilmanvaihtoon kuivumisen aikana.

Maalin kosteuskovettumisen vuoksi ilman suhteellisen kosteuden tulee olla yli 30%. Matala ilman suhteellinen kosteus voi hidastaa kuivumista.

Välineiden pesu TEKNOZINC 3233 tai TEKNOZINC 6740.

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 laboratoriokokeisiin 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.