

TEKNOZINC 90 SE

Cinko prisotinti epoksidiniai dažai

TEKNOZINC 90 SE yra dvikomponentiai tirpikliniai cinko prisotinti epoksidiniai dažai.

Naudojamas kaip gruntas poliuretano ir epoksidinių dangų sistemose.

Efektyviai apsaugo plieną nuo korozijos ir yra atspari atmosferos poveikiui net be viršutinio sluoksnio.

Dažai atitinka standarto EN-ISO 12944-5 ir Švedijos standartų reikalavimus "Boverkets handbok om stålkonstruktioner" (BSK07). Cinko kiekis dažuose yra ne mažiau kaip 90 % sausos dažų plėvelės masės.

Dažai atitinka Švedijos SSG 1021-GA standarto specifikacijas.

Dažant žemesnėje nei +10 °C temperatūroje, reikia naudoti „TEKNOZINC WINTER HARDENER“.



TECHNINIAI DUOMENYS

Pažymėjimai, patvirtinimai ir klasifikacija	Boverkets handbok om stålkonstruktioner (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1022-GB		
Rekomenduojamas paviršius	Plienas		
Rišamoji medžiaga	Cinko epoksidai		
Kietųjų dalelių kiekis	53 ±2 % pagal tūrį (ISO 3233:1988)		
Kietųjų dalelių masė	Apytikriai 2100 g/l		
Lakieji organiniai junginiai (LOI)	Apytikriai 450 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Pateikta LOI 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 (m²/l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8
Kadangi daugelis dažų savybių keičiasi, užtepus per storą sluoksnį, nerekomenduojama gaminio dengti iki plėvelės, kurios sausos storis būtų daugiau nei 100 µm.			
Praktinė dažų išeiga	Vertės priklauso nuo tepimo technologijos, paviršiaus sąlygų, užpurškimo ir t.t.		
Spalvų gama	Melsvai pilka.		
Blizgumas (60°)	Matinis		
Kietiklis	Komp. B: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER		
Maišymo proporcija (A:B)	5:1 pagal tūrį		
Laikymo trukmė, 23 °C	16 h		
Skiediklis	TEKNOSOLV 9506		

Sandėliavimas

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

NAUDOJIMO INSTRUKCIJOS**Paviršiaus paruošimas**

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:

PLIENINIAI PAVIRŠIAI: Pašalinkite valcavimo nuodegas ir rūdis nedidelio slėgio srautiniu valymo būdu, kad paruošimo laipsnis būtų Sa 2½ (ISO 8501-1 standartas).

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. Seniai nudažyti paviršiai, kurių maksimalus sekančio sluoksnio padengimo intervalas baigėsi, taip pat turi būti sušiurkštinami. Pažeistos dangų vietos ruošiamos pagal dangos ir priežiūros / remonto reikalavimus.

Preparato naudojimo vieta ir laikas turi būti parinkti taip, kad paruoštas paviršius neišsistėtų ar nesudrėktų 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 SE“ epoksidinį cinko ir „KORRO SS“ cinko silikato montavimo gruntus.

Dengimo būdas

Beoris purškimas, teptuku

Tinkamas beorio purkštuvo antgalio dydis (rotacinis purkštukas) 0,018 - 0,021".

Dengimas

KOMPONENTŲ MAIŠYMAS: 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.

Dažymo metu dažus maišykite ne rečiau kaip kas pusę valandos, kad cinko dulkės nenusėstų.

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 „TEKNOZINC SE WINTER HARDENER“, aplinkos oro ir dažytino paviršiaus temperatūra turi būti didesnė nei –5 °C. Išmaišant ir dengiant dažų temperatūra turi būti didesnė nei +15 °C. Dažomas paviršius turi būti švarus nuo ledo.

Džiūvimo trukmė

+23 °C / 50% sant. drėgmė (sausą plėvelę 40 µm)

- be dulkių

5 min (ISO 9117-3:2010)

- palietus sausa

30 min (ISO 9117-5:2012)

- visiškai sukietėja

7 d

Perdažymas

Paviršiaus temperatūra	Su tuo pačiu produktu, TEKNOPLAST PRIMER 7 arba TEKNOPLAST HS 150		su TEKNOPLAST COMBI 3560-05 arba TEKNOPLAST COMBI 3560-75		su INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) arba TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 mėnesių	6 h	12 mėnesių	6 h	3 mėnesių
+23 °C	1 h	18 mėnesių	1 h	12 mėnesių	1 h	3 mėnesių

* Maksimalus pakartotinio sluoksnio dengimo intervalas be šiurkštinimo.

Norint užtikrinti geriausią sukibimą tarp sluoksnių, būtina kad paviršius būtų visiškai švarus. Jei viršijamas maksimalus dengimo intervalas, prieš dengimą paviršius turi būti pašiurkštintas. Plėvelės storio ir santykinio oro drėgnumo padidėjimas džiovinimo patalpoje sulėtina džiūvimo procesą ir turi įtakos dengiamos dangos savybėms.

Valymas

TEKNOSOLV 9506

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.