

TEKNOZINC SS ZINC DUST PASTE

Zinksilikatfärg

TEKNOZINC SS är en tvåkomponent zinkpulverfärg baserad på etylsilikat.

Användning: Används som grundfärg på stålkonstruktioner i väderpåfrestning samt på konstruktioner nedsänkta i lösningsmedel.



Efter härdningen bildar TEKNOZINC SS en oorganisk beläggning som innehåller metallisk zink och som skyddar stålet katodiskt, såsom förzinkning. Färgskiktet tål ytterst väl mekanisk nötning, torr värme upp till +400 °C samt olika lösningsmedel och oljor även vid nedsänkning. Färgen kräver vatten för att torka, vilket bör beaktas då målningsarbetet planeras, se punkterna Torktid och Appliceringsförhållanden.

TEKNISKA DATA

Rekommenderade underlag	Stål		
Bindemedel	Zinksilikat		
Torrhalt	52 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1700 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 510 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 dryghet	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dryghet (m²/l)
	60	115	8,7
	80	153	6,5
Praktisk dryghet	Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.		
Skiktthjocklek	Största rekommenderade skiktthjocklek: - vått skikt 190 µm - torrt skikt 100 µm Om dessa värden överskrids, kan färgfilmen krackelera.		
Kulörer	Grågrön		
Glans (60°)	Matt		
Härdare	Komp. B: TEKNOZINC SS SILICATE PART		
Blandningsförhållande (A:B)	7:3 volymdelar		
Brukstid, +23 °C	4 h		
Förtunning	Förtunning rekommenderas inte. I exceptionella fall kan färgen förtunnas maximalt 5 volym-% med TEKNOSOLV 6060.		

Lagring

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

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

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:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Den blästrade ytans profil bör vara minst medelgrov (komparator "G"). Se standard ISO 8503-2 (G).

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 SS zinksilikatshopprimer.

Appliceringsmetod

Högtrycksspruta, Konventionell spruta försedd med blandare, Pensel

Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,018 - 0,021".
Munstyckets vinkel enligt målningssubjektet, svängbart munstycke rekommenderas.

Applicering

BLANDNING AV KOMPONENTERNA:

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.

För att undvika att zinkpulvret sedimenteras bör färgen omblandas tillräckligt ofta under arbetets gång, ungefär var 30:e minut. Färgens specifika vikt är hög, och därför bör vid applicering med konventionell spruta vätskeytan i färgkärlet vara på högre eller minst samma nivå med pistolen. OBS! Skiktjocklekar över 100 µm bör undvikas p.g.a. risk för krackelering. Vid penselstrykning blir skiktjockleken lätt mindre än vad som rekommenderas.

ÖVERMÅLNING:

Försäkra, att TEKNOZINC SS -färgfilmen tåla att lätt gnuggas med en trasa som fuktats med lösningsmedel (MEK) (ASTM D4752, Mek-test). I nötningstestet kan också TEKNOZINC 9506 användas.

Övermålningen kan utföras med färger lämpliga för förzinkade ytor, i enlighet med i fråga varande målningssystem. Vid övermålning av färsk (porös) zinksilikatfärg rekommenderas att täckfärgen appliceras med s.k. dimskiktsteknik för att undvika blås- och hålbildning. Alternativt används en separat sealer (t.ex. INERTA PRIMER förtunnad 20 - 30 %).

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Temperaturen ska vara över +5 °C och den relativa luftfuktigheten 50 - 90 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som behandlas och för produkten vara minst 3 °C över luftens daggpunkt.

Då den relativa luftfuktigheten är under 80 % rekommenderas att den målade ytan väts ca en timme efter appliceringen och att ytan därefter fuktas med en timmes mellanrum under några timmars tid. Alternativt kan artificiell fuktning ordnas genom att objekten placeras en timme efter appliceringen för några timmar i ett utrymme, där permanent mättnadsfukt (kondens) kan uppehållas.

Torktid

- dammtorr

- klibbfri

Övermålningsbar

+23 °C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

15 min (ISO 9117-3:2010)

30 min (ISO 9117-5:2012)

	med sig själv* eller med färger lämpliga för förzinkade ytor	
ytans temperatur	min.	max.
+5 °C	3 d (RH 90% eller ytorna fuktas) eller 2 veckor (RH 50%)	-
+23 °C	1 d (RH över 80% eller ytorna fuktas) eller 2 veckor (RH 50%)	-

* Endast för små repareringsobjekt, i annat fall vänligen kontakta Teknos.

Se punkterna Appliceringsförhållanden och Övermålning. Som krav för övermålning med färger lämpliga för förzinkade ytor är dessutom, att färgfilmen bör tåla att lätt gnuggas med en trasa som fuktats med lösningsmedel (MEK) (ASTM D4752, Mek-test). I nötningstestet kan också TEKNOSOLV 9506 användas.

Rengöring TEKNOSOLV 9506 (brandfarlig) eller TEKNOSOLV 6060 (lättantändlig)

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. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.