

<b>TYPE</b>	INERTA MASTIC er en 2-komponent epoxyreaktionsmaling med et lavt indhold af opløsningsmidler.
<b>ANVENDELSE</b>	Anvendes til vedligeholdelse af ståloverflader i malingsystemet K41, K46, K56 og K60 hvor sandblæsning ikke kan anvendes af miljømæssige årsager og til påføring med pensel, hvor der ønskes en tyk malingsfilm i en arbejdsgang. Malingen er også egnet til anvendelse i værksteder.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	God vedhæftning til børstet stål. Malingen har en god bestandighed mod kemikalier og vand. Giver god vedhæftning til topcoats. Til produktet findes en WINTER hardener INERTA MASTIC WINTER HARDENER som anvendes til påføring ved temperaturer under +10 °C. INERTA MASTIC-01 HARDENER kan også anvendes til at opnå længere overmalingsintervaller. Se teknisk datablad for INERTA MASTIC-01 HARDENER.

### TEKNISKE DATA

<b>Blandingsforhold</b>	Base (komp. A): Hærder (komp. B):	2 volumendele 1 volumendel
<b>Brugstid ved +23 °C (Potlife)</b>	Brugstid med <b>STANDARD hardener</b> 2 timer	Brugstid med <b>WINTER hardener</b> 2 timer
<b>Volumen tørstof</b>	80 ± 2 % pr. volumen standard hardener INERTA MASTIC HARDENER 75 ± 2 % pr. volumen WINTER hardener INERTA MATSTIC WINTER HARDENER	
<b>Total tørstofmasse</b>	Ca. 1200 g/l	
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	Ca. 210 g/l	
<b>Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne</b>	Tørfilm (µm) 120 120 160 180	Vådfilm (µm) 150 160 200 213  Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l) 6,7 STANDARD hardener 6,3 WINTER hardener 5,0 STANDARD hardener 4,7 WINTER hardener
<b>Rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc.	
<b>Tørretid ved +23 °C / 50 % RH</b>	<b>STANDARD hardener</b> Efter 4 timer Efter 6 timer	<b>WINTER hardener</b> Efter 3 timer Efter 5 timer
<b>Overmalingsintervaller</b>	<b>Topcoatens laveste tilladte anvendelsestemperatur bør tjekkes i databladet.</b> <b>* Maximal overmalingsinterval uden at overfladen gøres ru.</b>	

#### Overmalingsintervaller ved anvendelse af STANDARD hardener:

Overfladetemperatur	med sig selv		med TEKNOPLAST topcoats, INERTA 50 eller TEKNOCHLOR 90		med TEKNODUR 0050		med TEKNODUR topcoats	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	1 dg.	7 dg.	1 dg.	7 dg.	1 dg.	7d	1 dg.	7 dg.
+23 °C	6 t.	7 dg.	6 t.	7 dg.	6 t.	efter 2 mdr.	6 t.	7 dg.

Overfladetemperatur	med sig selv		med TEKNOPLAST topcoats, INERTA 50 eller TEKNOCHLOR 90		med TEKNODUR 0050		med TEKNODUR topcoats	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
-5 °C	2 dg.	14 dg.						
0 °C	28 t.	7 dg.						
+10 °C	16 t.	7 dg.	16 t.	7 dg.	20 t.	7 dg.	20 t.	7 dg.
+23 °C	4 t.	7 dg.	4 t.	7 dg.	6 t.	efter 2 mdr.	6 t.	7 dg.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

<b>Fortynder, rengøring</b>	TEKNOSOLV 9506.
<b>Glans</b>	Halvmat.
<b>Nuance</b>	Aluminium og hvid. Andre farver efter ordre.
<b>SIKKERHEDSDATA</b>	Se sikkerhedsdatablad.
<b>BRUGSANVISNING</b>	
<b>Forbehandling</b>	<p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:</p> <p><b>STÅLOVERFLADER:</b> Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Gøres overfladen ru på tynde plader forbedres malingens vedhæftning til overfladen.</p> <p><b>ZINKOVERFLADER:</b> Varmforzinkede stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget kan males, hvis overfladen sandsvirpes (SaS), så hele overfladen bliver mat. Egnede blæsemidler er f.eks. aluminiumoxyd og natursand. I henhold til SO 12944-5 anbefales malingen ikke til varmforzinkede konstruktioner, som nedsænkes i vand. Maling af varmforzinkede konstruktioner, som skal nedsænkes i vand skal tages op med Teknos.</p> <p>Hvis zinkoverflader skal males ved lave temperaturer anbefales det at anvende INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER som hærdner.</p> <p><b>GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:</b> Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling. Rust fjernes fra bare ståloverflader til renhedsgrad St 2 (ISO 8501-1)</p> <p>Som alternativ til kemisk rengøring kan man på intakt, velhæftende maling og/eller stål anvende højtryksspuling med tryk over 70 Mpa. Efter højtryksspulingen bør den intakte malingsflade gøres ru. Ståloverfladens forbehandlingsgrad skal være Wa2 (ISO 8501-4:2006) eller i henhold til specifikationen. Flashrustgraden må højst være M (ISO 8501-4:2006) før påføring.</p> <p>Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.</p>
<b>Shopprimer</b>	KORRO E epoxy, KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zink silikat shopprimere kan anvendes efter behov.
<b>Blanding af komponenter</b>	Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærdner i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Til blanding anbefales en langsomroterende boremaskine med blander. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærdning og dårligere filmegenskaber.
<b>Påføringsforhold</b>	<p>Overfladen, som skal males, skal være tør, og den relative luftfugtighed under 80 %. Ved maling med standard hærdner skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over +10 °C under påføring og tørring.</p> <p>Desuden skal overfladens temperatur og malingen være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.</p> <p>Ved anvendelse af INERTA MASTIC WINTER HARDENER skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C. Malingens temperatur skal under blanding og påføring være over +15 °C. Overfladen, som skal males, skal være isfri.</p>
<b>Påføring</b>	<p>Malingen påføres med pensel eller rulle. Airless sprøjtning kan anvendes på sandblæst stål. Dysestr. 0,015-0,021" anvendes.</p> <p>Rengør redskaberne umiddelbart efter brug med TEKNOSOLV 9506.</p> <p>Malingen kan også anvendes uden topcoat.</p>

---

**ØVRIGE OPLYSNINGER**

Lagerstabilitet: Se etiket.  
Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

---

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---