

| | |
|-----------------------------|---|
| TYPE | TEKNOZINC SS 1K er en hurtigtørrende 1-komponent zinkethylsilikat maling. |
| ANVENDELSE | Anvendes på stålkonstruktioner som udsættes for vejrliget eller er nedsænket i opløsningsmidler eller olie. |
| SPECIELLE EGENSKABER | Efter tørring danner TEKNOZINC SS 1K en uorganisk belægning, som indeholder metallisk zink, der beskytter stålet katodisk, ligesom forzinkning. Malingen har en fremragende bestandighed over for mekanisk påvirkning, tåler varme op til +400 °C samt forskellige opløsningsmidler og olier, selv ved nedsækning. Malingen kræver vand for at tørre, hvilket må overvejes, når malerarbejdet planlægges, se punkterne tørring og påføringsforhold. |

TEKNISKE DATA

| | | | |
|--|--|--------------|---|
| Volumen tørstof | 60 ± 2 % | | |
| Total tørstofmasse | 2080 g/l | | |
| Flygtige organiske stoffer (VOC) | 450 g/l | | |
| Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne | Tørfilm (µm) | Vådfilm (µm) | Teoretisk rækkeevne (m ² /l) |
| | 60 | 100 | 10,0 |
| | 80 | 133 | 7,5 |
| Praktisk rækkeevne | Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, oversprøjt etc. | | |
| Maximal anbefalet filmlagtykkelse | - vådfilm lagtykkelse 167 µm - tørfilm lagtykkelse 100 µm Tykkere lag kan medføre revnedannelse. | | |
| Tørretid ved +23 °C / 50 % RH (tørfilm 60 µm) | | | |
| - overfladetør (ISO 9117-3:2010) | Efter 30 minutter | | |
| - håndteringstør (ISO 9117-5:2012) | Efter 30 minutter | | |

- overmalbarhed (tørfilm 60 µm)

| overflade-temperatur | med sig selv* og egnede malinger til forzinkede overflader | |
|----------------------|--|------|
| | min. | Max. |
| +5 °C | efter 7 dage (RH 90 % eller fugtning af overflader) | - |
| + 23 °C | efter 6 dage (RH over 80 % eller fugtning af overflader) | - |

*Kun til mindre reparationer, derudover kontakt venligst Teknos.

Se punkterne påføringsforhold og overmalbarhed. Som krav til overmaling er desuden, at malingsfilmen tåler let gnidning med en klud fugtet med opløsningsmiddel i henhold til ASTM D4752 (den såkaldte MEK-test). Til gnidningstesten kan også anvendes TEKNOZINC 9506.

| | |
|------------------|--|
| Fortynder | Fortyndering anbefales ikke. I ganske særlige tilfælde kan malingen fortyndes med max. 5 vol.-% TEKNOZINC 1639 eller TEKNOZINC 6120. |
| Rengøring | TEKNOZINC 1639 eller TEKNOZINC 6120. |
| Glans | Mat. |
| Nuance | Grå. |

| | |
|---------------------------|---|
| SIKKERHEDSDATA | Se sikkerhedsdatablad. |
| BRUGSANVISNING | |
| Forbehandling | <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>STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Den sandblæste overfladeprofil skal mindst være middelgrov (ref. "G") SFS - ISO 8503-2 (G).</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> |
| Shopprimer | KORRO SS zinksilikat shopprimer kan anvendes efter behov. |
| Påføringsforhold | Overfladen, som skal males, skal være tør, temperaturen over +5 °C og den relative luftfugtighed være mellem 50-90 %. Desuden skal overfladens og malingens temperatur være mindst 3 °C over luftens dugpunkt. Hvis den relative luftfugtighed er under 80 % anbefales at fugte den malede overflade 1 time efter påføring og gentages med en times mellemrum i nogle timer. Alternativt kan den kunstige befugtning foretages ved at anbringe emnerne nogle timer et sted, hvor konstant mætning af luftfugtighed (kondens) kan fastholdes. |
| Påføring | <p>Malingen påføres med airless sprøjte, konventionel sprøjte udstyret med blander eller med pensel. Anvend airless dysestr. 0,015"-0,021", dysens vinkel i henhold til emnet, der skal males, drejbar dyse anbefales.</p> <p>Malingen skal ofte omrøres under arbejdsgangen for at undgå bundfældning af zinkstøvet. På grund af den høje vægtylde er det ved brug af konventionel sprøjte vigtigt, at væskenniveauet i malingsbeholderen er højere eller mindst på samme niveau som pistolen. Bemærk! Tørfilmagtykkelse over 100 µm bør undgås på grund af risiko for revnedannelse. Ved påføring med pensel bliver lagtykkelsen let mindre end den anbefalede.</p> |
| Overmaling | <p>Sørg for at TEKNOZINC SS 1K malingsfilm tåler let gnidning med en klud fugtet med opløsningsmiddel (MEK) i henhold til ASTM D4752 (den såkaldte MEK-test). I gnidningstesten kan TEKLNOSOLV 9506 også anvendes.</p> <p>Overmaling kan udføres med egnede malinger til forzinkede overflader i henhold til malingssystemet. Ved overmaling af ny (porøs) zinksilikatmaling anbefales, at topcoaten først påføres med mist coat teknik for at forhindre luftblærer og pinholes. Alternativt kan anvendes en separat sealer fx. INERTA PRIMER 5 fortyndet 20-30 %.</p> |
| ØVRIGE OPLYSNINGER | <p>Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.</p> <p>Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p> |

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.
