

# INERTA MASTIC

## Epoxidbeschichtung

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	INERTA MASTIC ist eine 2K-Epoxidfarbe mit geringer Menge von Lösemitteln.
<b>VERWENDUNG</b>	Zur Reparatur von bestehenden Beschichtungen der Beschichtungssysteme K41, K46, K56 und K60, wenn ein Abstrahlen nicht möglich ist und bei Lackierung mit Pinsel, wenn eine dicke Schicht in einem Arbeitsgang erreicht werden soll. Der Lack ist auch für Werstätten im Maschinenbau geeignet.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	Gute Haftung auf gebüstem Stahl. Gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit. Bietet gute Haftung für den Decklack.  Für das Produkt gibt es auch den sog. WINTER-Härter INERTA MASTIC WINTER HARDENER, der beim Auftragen in Temperaturen unter +10°C verwendet werden sollte. INERTA MASTIC-01 Härter kann auch eingesetzt werden, um das Überlackierintervall zu verlängern. Detaillierte Information finden Sie im Technischen Datenblatt INERTA MASTIC-01 HARDENER.

<b>TECHNISCHE DATEN</b>			
<b>Mischungsverhältnis</b>	Stammfarbe (Comp. A): Härter (Comp.B):	2 Volumenteile 1 Volumenteil	
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	Topfzeit mit dem <b>Standardhärter</b> 2 h	Topfzeit mit dem <b>WINTER-härter</b> 2 h	
<b>Festkörpergehalt</b>	80 ±2 Volumen-% mit dem Standardhärter INERTA MASTIC HARDENER 75 ±2 Volumen-% mit dem WINTER-härter INERTA MASTIC WINTER HARDENER.		
<b>Gesamtmasse der Feststoffe</b>	ca. 1200 g/l		
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	ca. 210 g/l		
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch</b>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)
	120	150	6,7 mit dem Standardhärter
	120	160	6,3 mit dem WINTER-härter
	160	200	5,0 mit dem Standardhärter
	160	213	4,7 mit dem WINTER-härter

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlene Schichtdicke aufzutragen.

**Praktischer Verbrauch** Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

### Trockenzeit, +23°C / 50 % RH

	mit dem Standardhärter / mit dem WINTER-härter
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	4 h / 3 h
- griffest (ISO 9117-5:2012)	6 h / 5 h

### Überlackierungsintervalle

Bei der Decklackierung soll die niedrigste Brauchtemperatur der verwendete Deckfarbe im Merkblatt der Farbe kontrolliert werden.

\* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Überlackierungsintervalle bei der Verwendung vom **Standardhärter**:

	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST-Deckfarben, INERTA 50 oder TEKNOCHLOR 90		mit TEKNODUR 0050		mit anderen TEKNODUR - Deckfarben	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
Oberflächen-temperatur								
+10°C	1 d	7 d	1 d	7 d	1 d	7 d	1 d	7 d
+23°C	6 h	nach 2 Monate	6 h	7 d	6 h	nach 2 Monate	6 h	7 d

Überlackierungsintervalle bei der Verwendung vom **WINTER-härter**:

	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST-Deckfarben, INERTA 50 oder TEKNOCHLOR 90		mit TEKNODUR 0050		mit anderen TEKNODUR - Deckfarben	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
Oberflächen-temperatur								
-5°C	2 d	14 d						
0°C	28 h	7 d						
+10°C	16 h	7 d	16 h	7 d	20 h	7 d	20 h	7 d
+23°C	4 h	nach 2 Monate	4 h	7 d	6 h	nach 2 Monate	6 h	7 d

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

<b>Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Glanzgrad</b>	Halbmatt
<b>Farbtöne</b>	Aluminium und weiß. Andere Farbtöne laut Vereinbarung.
<b>BESONDERE HINWEISE</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Bitte wenden!**

**GEBRAUCHSANWEISUNG****Oberflächenvorbereitung**

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**ZINK OBERFLÄCHEN:** Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten.

Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Um Zink – Oberflächen bei niedrigen Temperaturen zu lackieren, empfehlen wir als Härter INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten. Von blanken Stahloberflächen muss Rost entsprechend Vorbereitungsgrad St. 2 (ISO 8501-1) entfernt werden.

Eine alternative Methode zur Trockenreinigung ist die Hochdruckwasserreinigung mit einem Druck von über 70 MPa. Die Hochdruckwasserreinigung kann für intakte, gut haftende Lackschichten und/oder für Stahl verwendet werden. Nach der Hochdruckreinigung muss die intakte Lackschicht eine raue Oberflächenstruktur aufweisen. Die Sauberkeit sollte bei Wa 2 (laut ISO 8501-4:2006) oder entsprechend der Spezifikation sein. Ein Flugrostgrad von maximal M (laut ISO 8501-4:2006) ist vor Beginn der Beschichtung akzeptabel.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

**Fertigungsbeschichtung**

Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

**Vermischung der Komponenten**

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

**Arbeitsbedingungen**

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 80 % übersteigen. Bei der Verwendung des Standardhärters muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe während der Arbeit und des Trocknens über +10°C liegen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des INERTA MASTIC WINTER HARDENER -Härters ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über + 15°C während des Mischens und des Auftragens betragen. Die zu streichende Oberfläche muss eisfrei sein.

**Auftragen**

Die Farbe kann mit einer Anstrichbürste oder einer Rolle aufgetragen werden. Airless Auftrag ist möglich bei Hochdruckgereinigtem Stahl. Geeignete Düsengröße für die Airless-Spritze ist 0,015 - 0,021".

Ausrüstung sofort nach Gebrauch mit TEKNOSOLV 9506 reinigen.

Lack kann auch alleine ohne Decklack eingesetzt werden.

**SONSTIGES**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_212\_Tuoteseloste.pdf