



# INERTA 51 MIOX A

## erikoispigmentoitu epoksimaali

<b>MAALITYYPPI</b>	INERTA 51 MIOX A on kaksikomponenttinen liuteohenteinen epoksimaali.
<b>KÄYTTÖ</b>	Käytetään pohja- tai välimaalina MIOX-epoksimaalausjärjestelmissä ja välimaalina TEKNODUR polyuretaanimaalin alla MIOX-epoksipolyuretaanijärjestelmissä kovaan säärasitukseen joutuissa kohteissa.
<b>ERIKOISOMINAISUUDET</b>	<p>Kalvo on kiillemäisten rautaoksidipartikkelien johdosta erittäin tiivis ja sen veden- ja kemikaalikestävyys on hyvä. Lämmönkestävyys - myös kostean lämmön kestävyys - on hyvä.</p> <p>Maali on hyväksytty käyttöön Skandinavian ydinvoimaloissa ja täyttää TBY vaatimukset (Pintakäsittelyn tekniset määräykset).</p>

**TEKNISET TIEDOT**

<b>Sekoitusuhde</b>	Muoviosaa (Comp. A): Kovetetta (Comp B): INERTA 51 MIOX A HARDENER	4 tilavuusosaa 1 tilavuusosa
<b>Käyttöaika, +23 °C</b>	8 h	
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	55 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)	
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	n. 1100 g/l	
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	n. 400 g/l	
<b>Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus</b>	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)
		Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	80	145
	100	180
	120	215
		6,9
		5,5
		4,6

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun.

**Käytännön riittoisuus** Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.

**Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)**

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) 1 h kuluttua
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 4 h kuluttua

**Päällemaalattavissa (kuivakalvo 80 µm)**

pinnan lämpötila	itsellään		INERTA 50 A:lla, INERTA 50 MIOXilla tai TEKNOPLAST-pintamaaleilla		TEKNODUR-pintamaaleilla	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	16 h kuluttua	6 kk kuluttua	16 h kuluttua	6 kk kuluttua	16 h kuluttua	4 d kuluttua
+23°C	5 h kuluttua	6 kk kuluttua	5 h kuluttua	6 kk kuluttua	5 h kuluttua	2 d kuluttua

\* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

**Ohenne, välineiden pesu** TEKNOSOLV 9506

**Kiilto** Puolihimmeä

**Värisävyt** Tummanharmaa, punainen

**VAROITUSMERKINTÄ** Katso käyttöturvallisuustiedote.

**Käännä**

---

**KÄYTTÖOHJEET****Pinnan esikäsitteily**

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitteilyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaaliikohtaisesti seuraavasti:

**TERÄSPINNAT:** Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

**SINKKIPINNAT:** Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekkä. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa.

**YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäälemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsitteily tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

**Konepajapohja**

Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohja, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohja.

**Komponenttien sekoitus**

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosia ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen maalausta huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

**Maalausolosuhteet**

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

**Maalaus**

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 9506:lla.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Sopiva ilmaton ruiskun suutin on 0,017 - 0,021". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

**LISÄTIETOJA**

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

---

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriotuloksiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suurella määrällä riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme [www.teknos.com](http://www.teknos.com) löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedoista ja järjestelmäselosteista.

---



FI\_1352\_Tuoteseloste.pdf