



TEKNOTAR 100 puhdistettu epoksiterva

MAALITYYPPI	TEKNOTAR 100 on kaksikomponenttinen, synteettinen epoksitervamaali.
KÄYTTÖ	Käytetään pohja- ja pintamaalina teräspinnoille epoksitervajärjestelmissä. TEKNOTAR 100 soveltuu hyvin myös betonipintojen maalaukseen.
ERIKOISOMINAISUUDET	TEKNOTAR 100 muodostaa paksun, kemiallisesti kestävän suojan. Se soveltuu ulko- ja sisäkäyttöön sekä maan- ja vedenalaisiin teräskohteisiin.

TEKNISET TIEDOT

Sekoitusuhde	Muoviosaa (Comp. A): Kovetetta (Comp B): TEKNOTAR 100 HARDENER	2 tilavuusosaa 1 tilavuusosa
--------------	---	---------------------------------

Käyttöaika, +23 °C 3 h

Kuiva-ainepitoisuus 65 ±2 tilavuus-%

Kiintoainepitoisuus n. 980 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	n. 340 g/l		
Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
	200	307	3,2
	125	192	5,2
	100	153	6,5

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 100 µm)

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) 10 min kuluttua
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 4 h kuluttua
- täysin kovettunut 7 d kuluttua

Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 100 µm)

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.*
+10°C	12 h kuluttua	10 d kuluttua
+23°C	4 h kuluttua	7 d kuluttua

* Maksimi päällemaalausväli aika ilman karhennusta.

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

Ohenne, välineiden pesu TEKNOSOLV 9506

Kiilto Puolihimmeä

Värisävyt Musta

VAROITUSMERKINTÄ Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsittely**

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaaliakohtaisesti 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. Uputusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknoksen kanssa.

Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

BETONIPINNAT: Betonin tulee olla vähintään 4 viikkoa vanha. Alustan tulee olla kiinteä ja hyvin kovettunut.

Pintakerroksen vesipitoisuuden tulee olla alle 4 paino-%.

Roisheet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Irtonainen sementti ja hiekka sekä pöly harjataan pois. Lika ja rasva pestään pois pesuaineella tai liuotteella. Tiivis sementtiliima poistetaan betonista RENSA ETCHING peittausliuoksella, hiomalla tai hiekkapuhalluksella.

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

Esikäsittelyn 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 sinkkisilikattikonepajapohja.

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

Maalia ohennetaan tarvittaessa 1 - 5 % TEKNOSOLV 9506:lla.

Maali levitetään ilmatommalla ruiskulla. Sopiva ilmatoman ruiskun suutin on 0,013 - 0,018".

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknoksen käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja".

Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin 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 löydät ajan tasalla olevat versiot Teknoksen tuoteselosteista, käytöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.



FI_781_Tuoteseloste.pdf