

# TEKNOZINC 3480 SE

## sinkkiepoksimaali

**MAALITYYPPI** TEKNOZINC 3480 SE on kaksikomponenttinen, korkea kuiva-aineen liuoteohenteinen epoksisinkkipölymaali.

**KÄYTTÖ** Käytetään pohjamaalina polyuretaani- ja epoksimaalausjärjestelmissä.

**ERIKOISOMINAISUUDET** Suojaa tehokkaasti alusruostumiselta ja kestää säärasitusta myös ilman pintamaalausta. Maali täyttää SFS-EN-ISO 12944-5 standardissa asetetut vaatimukset. Maalin sinkkipitoisuus on vähintään 80 p-% kuivassa maalikalvossa.

### TEKNISET TIEDOT

**Sekoitusuhde** Muoviosaa (Comp. A): 5 tilavuusosaa  
 Kovetetta (Comp. B): TEKNOZINC HARDENER 7511 1 tilavuusosa

**Käyttöaika, +23 °C** 3 h

**Kuiva-ainepitoisuus** 66 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)

**Kiintoainepitoisuus** n. 2400 g/l

**Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)** n. 300 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m <sup>2</sup> /l)
	80	121	8,2

### Käytännön riittoisuus

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun. 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) 10 min kuluttua
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) 15 min kuluttua
- täysin kovettunut 7 d kuluttua

### Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 80 µm)

pinnan lämpötila	itsellään, TEKNOPOX AQUA PRIMER 3:lla, TEKNOPLAST HS 150:llä, TEKNOPLAST PRIMER 3:lla, TEKNOPLAST PRIMER 5:llä, TEKNOPLAST PRIMER 7:llä tai INERTA 51 MIOX:lla	
	min.	max.*
+10°C	6 h kuluttua	2 kk kuluttua
+23°C	2 h kuluttua	2 kk kuluttua

\* Maksimi päällemaalausväliäika ilman karhennusta.

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

**Ohenne, välineiden pesu** TEKNOSOLV 9506

**Kiilto** Himmeä

**Värisävyt** Siniharmaa

**VAROITUSMERKINTÄ** Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

---

**KÄYTTÖOHJEET****Pinnan esikäsittely**

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

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

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 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 SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohja.

**Komponenttien sekoitus**

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosa 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**

Sinkkipölyn laskeutumisen estämiseksi on maalia sekoitettava työn aikana riittävän usein, n. puolen tunnin välein.

Maali levitetään siveltimellä tai ilmattomalla ruiskulla. Ilmattoman ruiskun suutin 0,018 - 0,021" (kääntösuutin).

**LISÄTIETOJA**

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitelystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitelystä 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](http://www.teknos.com) löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.

---



FI\_1308\_Tuoteseloste.pdf