

TEKNOZINC 90 SE

sinkkiepoksimaali

MAALITYYPPI	TEKNOZINC 90 SE on kaksikomponenttinen liuoteohenteinen epoksisinkkipölymaali.
KÄYTTÖ	Käytetään pohjamaalina polyuretaani-, kloorikautsu- ja epoksimaalausjärjestelmissä.
ERIKOISOMINAISUUDET	Suojaa tehokkaasti alusruostumiselta ja kestää säärasitusta myös ilman pintamaalausta. Maali täyttää sekä standardissa SFS-EN ISO 12944-5 että käsikirjassa Boverkets handbok om stälkonstruktioner (BSK07) esitetyt vaatimukset. Maalin sinkkipitoisuus on vähintään 90 p-% kuivassa maalikalvossa. Maali täyttää ruotsalaisessa standardissa SSG 1022-GB asetetut vaatimukset. Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOZINC SE WINTER HARDENER (tuoteseloste nro 1885).

TEKNISET TIEDOT

Sekoitusuhde	Muoviosaa (Comp. A):	5 tilavuusosaa	
	Kovetetta (Comp B): TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER	1 tilavuusosa	
Käyttöaika, +23 °C	16 h		
Kuiva-ainepitoisuus	53 ±2 tilavuus-% (ISO 3233:1988)		
Kiintoainepitoisuus	n. 2100 g/l		
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	n. 450 g/l		
Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli 100 µm:n kuivakalvonpaksuuteen.

Käytännön riittoisuus	Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruisikutuksesta.
------------------------------	---

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010)	5 min kuluttua
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012)	30 min kuluttua
- täysin kovettunut	7 d kuluttua

Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 40 µm)

pinnan lämpötila	itsellään, TEKNOPLAST PRIMER 7:llä tai TEKNOPLAST HS 150:llä		TEKNODUR COMBI 3560-05:llä tai TEKNOPLAST COMBI 3560-75:llä		INERTA PRIMER 5:llä, TEKNOPLAST PRIMER 3:lla, TEKNOPLAST PRIMER 5:llä, TEKNOCHLOR PRIMER 3:lla, INERTA 51 MIOX:lla, INERTA MASTIC (MIOX):lla tai TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX):lla	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	6 h kuluttua	18 kk kuluttua	6 h kuluttua	12 kk kuluttua	6 h kuluttua	3 kk kuluttua
+23°C	1 h kuluttua	18 kk kuluttua	1 h kuluttua	12 kk kuluttua	1 h kuluttua	3 kk kuluttua

* Maksimi päällemaalausväli aika ilman karhennusta.

Täysin puhdas pinta on edellytys kerrosten välisen tartunnan varmistamiseksi. Mikäli päällemaalausväli aika on ylittynyt, pinta on karhennettava ennen päällemaalausta.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat kuivumista ja vaikuttavat päällemaalausominaisuuksiin.

Ohenne, välineiden pesu	TEKNOSOLV 9506
--------------------------------	----------------

Kiilto	Himmeä
---------------	--------

Värisävyt	Siniharmaa
------------------	------------

VAROITUSMERKINTÄ	Katso käyttöturvallisuustiedote.
-------------------------	----------------------------------

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsitteleminen

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

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuuhdistamalla 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 esikäsitteleminen 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 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 ja puhdas. 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.

Käytettäessä kovetetta TEKNOZINC SE WINTER HARDENER on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5°C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15°C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana. Maalattavalla pinnalla ei saa olla jäätä.

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 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 laboratorikokeisiin 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 työturvallisuussmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme www.teknos.com löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedoista ja järjestelmäselosteista.



FI_15_Tuoteseloste.pdf