

**TEKNOZINC SS 1K**
sinkkisilikaattimaali

MAALITYYPPI	TEKNOZINC SS 1K on nopeasti kuivuva, yksikomponenttinen etyyliisilikaattiin perustuva sinkkipölymaali.
KÄYTTÖ	Käytetään ilmastorasituksessa olevissa teräsrakenteissa sekä liuote- ja öljyupotusrasituksissa.
ERIKOISOMINAISUUDET	TEKNOZINC SS 1K muodostaa kuivuttuaan metallista sinkkiä sisältävän epäorgaanisen pinnoitteen, joka suojaa terästä katodisesti kuten sinkitys. Se kestää erinomaisesti mekaanista kulutusta, kuivaa lämpöä +400°C:een asti sekä erilaisia liuottimia ja öljyjä myös upotusrasituksessa. Maali tarvitsee kuivuakseen vettä, mikä on otettava huomioon maalausta suunniteltaessa, ks. kohtia Kuivumisaika ja Maalausolosuhteet.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus 60 ±2 tilavuus-%

Kiintoainepitoisuus 2080 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)

450 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus

Kuivakalvo (µm)

Märkälkalvo (µm)

Teoreettinen riittoisuus (m²/l)

60

100

10,0

80

133

7,5

Käytännön riittoisuus

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

Suurin suositeltava kalvonpaksuus

- märkälkalvon paksuus 167 µm

- kuivakalvonpaksuus 100 µm

Jos nämä arvot ylitetään niin maalikalvo saattaa halkeilla.

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010) ¼ h kuluttua

- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012) ½ h kuluttua

Päällemaalausväliajat (kuivakalvo 60 µm)

pinnan lämpötila	itsellään* ja sinkittyjen pintojen maalaukseen tarkoitetuilla tuotteilla	
	min.	max.
+5°C	7 d kuluttua (RH 90 % tai pintojen kostutus)	-
+23°C	6 h kuluttua (RH yli 80 % tai pintojen kostutus)	-

* Vain pienet korjauskohteet, muutoin ota yhteys Teknokseen.

Ks. kohtia Maalausolosuhteet ja Päällemaalaus. Päällemaalattavuuden ehtona sinkittyjen pintojen maalaukseen tarkoitetuilla tuotteilla on, että maalikalvo kestää kevyttä hankausta liuottimella (MEK) kostutella rievulla (ASTM D4752, Mek-testi). Hankaustestissä voi käyttää myös TEKNOSOLV 9506:tta.

Ohenne

Maalin ohentamista ei suositella. Erikoistapauksessa voi käyttää TEKNOSOLV 1639:ää enintään 5 tilavuus-%.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 1639

Kiilto

Himmeä

Värisävyt

Harmaa

VAROITUSMERKINTÄ

Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsitteleminen**

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). Suihkupuhdistetun pinnan pintaprofiilin tulee olla vähintään keskikarhea (vertailukappale "G") SFS-ISO 8503-2 (G).

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

Konepajapohja

Tarvittaessa soveltuu KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohja.

Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva, lämpötilan yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden 50 - 90 %. Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Ilman suhteellisen kosteuden ollessa alle 80 % suositellaan maalatun pinnan kastelemista noin tunnin kuluttua maalauksesta ja kostutuksen toistamista n. 1 tunnin välein muutaman tunnin ajan. Vaihtoehtoisesti keinotekoinen kostutus voidaan järjestää myös siten, että kappaleet sijoitetaan n. 1 tunnin kuluttua maalauksesta muutamaksi tunniksi tilaan, jossa voidaan ylläpitää jatkuvaa kyllästyskosteutta (kondenssia).

Maalaus

Maali levitetään ilmattomalla ruiskulla, sekoittimella varustetulla hajotusilmaruiskulla tai siveltimellä. Ilmattoman ruiskun suutin 0,015 - 0,021". Suuttimen kulma maalattavan kohteen mukainen. Suositellaan kääntösuuttimen käyttöä.

Sinkkipölyn laskeutumisen estämiseksi maalia sekoitetaan työn aikana riittävän usein. Koska maalin ominaispaino on korkea, tulee hajotusilmaruiskutuksessa nestepinnan maaliastiassa olla pistoolia ylempänä tai vähintään samalla tasolla. HUOM! Yli 100 µm:n kuivakalvonpaksuuksia on vältettävä halkeiluvaaran takia. Sivellinmaalauksessa kalvonpaksuus jää helposti alle suositellun.

Päällemaalaus

Varmista, että TEKNOZINC SS 1K -kalvo kestää kevyttä hankausta liuottimella (MEK) kostutetulla rievulla (ASTM D4752, MEK -testi). Hankaustestissä voi käyttää myös TEKNOSOLV 9506:ta.

Päällemaalaukseen voidaan käyttää sinkkipintojen maalaukseen soveltuvia maaleja, ko. maalausjärjestelmän mukaisesti. Päällemaalattaessa ilmastoitumatonta (huokoista) sinkkisilikaattimaalipintaa suositellaan päälle tulevan maalin maalaamista ns. harsotustekniikalla kuplimisen ja reikäisyyden välttämiseksi, tai erillisen sealerin käyttöä esim. INERTA PRIMER 5 ohennettuna 20 - 30 %.

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitteilyä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilyä 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 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 Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedoista ja järjestelmäselosteista.



FI_1861_Tuoteseloste.pdf