

TEKNOZINC 90 SE A

zinkepoxfärg

FÄRGTYP	TEKNOZINC 90 SE A är en tvåkomponent lösningsmedelsbaserad och zinkpulverpigmenterad epoxifärg.
ANVÄNDNING	Används som grundfärg i polyuretan-, klorkautschuk- och epoximålningsystem.
SPECIALLEGESKAPER	Färgen förebygger effektivt underrostning och tål väderpåfrestning även utan täckfärg. Färgen uppfyller de krav som uppställts i både standarden EN-ISO 12944-5 och i Boverkets handbok om stålkonstruktioner (BSK99). Färgen är godkänd för användning i kärnkraftverken i Skandinavien och fullföljer kraven för TBY (Tekniska bestämmelser för ytskydd). Färgens zinkhalt är minst 90 viktsprocent i det torra färgskiktet.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): TEKNOZINC 90 SE A HARDENER	5 volymdelar 1 volymdel	
Brukstid vid +23 °C	16 h		
Torrhalt	53 ±2 volym-% (ISO 3233:1988)		
Totala massan av fasta ämnen	ca 2100 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 450 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i torrsiktjocklekar som är över 100 µm.

Praktisk färgåtgång Värdena är beroende av flera faktorer, såsom ytans profil, form och storlek, appliceringsmetoden mm.

Torktid, +23°C / 50 % RH (torrfilm 40 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 5 min
- klubbfri (ISO 9117-5:2012) efter 30 min

Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 40 µm)

ytans temperatur	med sig själv, INERTA PRIMER 5 A eller INERTA 51 MIOX A	
	min.	max.*
+10°C	efter 6 h	efter 3 mån
+23°C	efter 1 h	efter 3 mån

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

Ökad skiktjocklek och högre relativ luftfuktighet i torkningsutrymmet förlänger i allmänhet torkningen.

Förtunning och rengöring av redskap	TEKNOSOLV 9506
Glans	Matt
Kulörer	Blågrå
SKYDDSMÄRKNING	Se säkerhetsdatabladet.

Vänd

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts, fett samt vattenlösliga salter för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av färg. Beroende på underlag görs förbehandlingen enligt följande:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). På tunnplåtsytor förbättrar uppruggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

TIDIGARE MÅLADE YTOR (ÖVERMÅLNINGSBARA): Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Gamla färgytor där det maximala övermålningsintervallet överskridits bör dessutom uppruggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Shopprimer

Vid behov lämpar sig KORRO SE zinkepoxishopprimer och KORRO SS zinksilikatshopprimer.

Blandning av komponenterna

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före appliceringen blandas komponenterna i rätta proportioner. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens, ytans och färgens temperatur vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 %.

Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Applicering

För att förhindra att zinkpulvret sedimenterar bör färgen omblandas ofta under arbetets gång, med ca en halv timmes mellanrum.

Färgen appliceras med pensel eller högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,018 - 0,021" (svängbart munstycke).

ÖVRIG INFORMATION

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor www.teknos.com.



RU_1086_Tuoteseloste.pdf