

TEKNOZINC SS

zinksilikatfärg

FÄRGTYP	TEKNOZINC SS är en tvåkomponent zinkpulverfärg baserad på etylsilikat.
ANVÄNDNING	Används som grundfärg på stålkonstruktioner i väderpåfrestning samt på konstruktioner nedsänkta i lösningsmedel.
SPECIALLEGESKAPER	Efter härdningen bildar TEKNOZINC SS en oorganisk beläggning som innehåller metallisk zink och som skyddar stålet katodiskt, såsom förzinkning. Färgskiktet tål ytterst väl mekanisk nötning, torr värme upp till +400°C samt olika lösningsmedel och oljor även vid nedsänkning. Färgen kräver vatten för att torka, vilket bör beaktas då målningsarbetet planeras, se punkterna Torktid och Appliceringsförhållanden.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Comp A: TEKNOZINC SS Zinkpulverpasta Comp B: TEKNOZINC SS Silikatdel	7 volymdelar 3 volymdelar
Brukstid vid +23 °C	4 h	
Torrhalt	52 ±2 volym-%	
Totala massan av fasta ämnen	ca 1700 g/l	

Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 510 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	60	115	8,7
	80	153	6,5

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

Största rekommenderade skiktjocklek

- vått skikt 190 µm
- torrt skikt 100 µm

Om dessa värden överskrids, kan färgfilmen krackelera.

Torktid, +23°C / 50 % RH (torrfilm 60 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter ¼ h
- klibbfri (ISO 9117-5:2012) efter ½ h

Övermålningsintervaller (torrfilm 60 µm)

ytans temperatur	med sig själv* eller med färger lämpliga för förzinkade ytor	
	min.	max.
+5°C	efter 3 d (RH 90 % eller ytorna fuktas) eller efter 2 veckor (RH 50 %)	-
+23°C	efter 1 d (RH över 80 % eller ytorna fuktas) eller efter 2 veckor (RH 50 %)	-

* Endast för små repareringsobjekt, i annat fall vänligen kontakta Teknos.

Se punkterna Appliceringsförhållanden och Övermålning. Som krav för övermålning med färger lämpliga för förzinkade ytor är dessutom, att färgfilmen bör tåla att lätt gnuggas med en trasa som fuktats med lösningsmedel (MEK) (ASTM D4752, Mek-test). I nötningstestet kan också TEKNOZINC 9506 användas.

Förtunning	Förtunning rekommenderas inte. I exceptionella fall kan färgen förtunnas maximalt 5 volym-% med TEKNOZINC 6060.
Rengöring av redskap	TEKNOZINC 9506 (brandfarlig) eller TEKNOZINC 6060 (lättantändlig)
Glans	Matt
Kulörer	Grågrön
SKYDDSMÄRKNING	Se säkerhetsdatabladet.

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). Den blåstrade ytans ytråhet bör vara minst medelgrov (komparator "G") ISO 8503-2 (G).

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 SS zinksilikatshopprimer.

Blandning av komponenterna

Färgmängden för en applicering bör beräknas med beaktande av blandningens brukstid. Före målningen blandas behövlig mängd silikatdel i zinkpulverpastan i enlighet med blandningsförhållandet. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr, temperaturen över +5°C och den relativa luftfuktigheten 50 - 90 %. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Då den relativa luftfuktigheten är under 80 % rekommenderas att den målade ytan väts ca en timme efter appliceringen och att ytan därefter fuktas med en timmes mellanrum under några timmars tid. Alternativt kan artificiell fuktning ordnas genom att objekten placeras en timme efter appliceringen för några timmar i ett utrymme, där permanent mätnadsfukt (kondens) kan uppehållas.

Applicering

Färgen appliceras med högtrycksspruta, med konventionell spruta försedd med blandare eller med pensel. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,018 - 0,021". Munstyckets vinkel enligt målningens objektet, svängbart munstycke rekommenderas.

För att undvika att zinkpulvret sedimenteras bör färgen omblandas tillräckligt ofta under arbetets gång. Färgens specifika vikt är hög, och därför bör vid applicering med konventionell spruta vätskeytan i färgkärlet vara på högre eller minst samma nivå med pistolen. OBS! Skiktjocklekar över 100 µm bör undvikas p.g.a. risk för krackelering. Vid penselstrykning blir skittjockleken lätt mindre än vad som rekommenderas.

Övermålning

Försäkra, att TEKNOZINC SS -färgfilmen tåla att lätt gnuggas med en trasa som fuktats med lösningsmedel (MEK) (ASTM D4752, Mek-test). I nötingstestet kan också TEKNOSOLV 9506 användas.

Övermålningen kan utföras med färger lämpliga för förzinkade ytor, i enlighet med i fråga varande målningssystem. Vid övermålning av färsk (porös) zinksilikatfärg rekommenderas att täckfärgen appliceras med s.k. dimskiktsteknik för att undvika blås- och hålbildning. Alternativt används en separat sealer (TEKNOSEAL 20).

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 målningens behandling, 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_81_Tuoteseloste.pdf