

INERTA 165

Epoxidbeschichtung

INERTA 165 ist eine 2K-Epoxidbeschichtung mit niedrigem Lösemittelgehalt, welches auf flüssigen Epoxidharz basiert.



Für Stahl mit Epoxidbeschichtungssystem. Auch geeignet für Beton und Objekten die im Wasser eingetaucht sind, z.B. Schleusentore oder Rohleitungen für Wasserkraftwerke.

INERTA 165 hat eine gute Haftung auf sandgestrahltem Stahl und eine hervorragende Kratzfestigkeit durch seine glatte und harte Oberfläche auf dem ausgehärteten Film. Es ist dafür geeignet, um es auf Strukturen aufzutragen, die starker Verkratzung ausgesetzt sind. INERTA 165 kann durch Airless-Spritzen, 1K- oder beheizbare 2K- Airlesspistole aufgetragen werden.

Zusätzlich zum Standardhärter, kann INERTA 165-02 HARDENER als Härter verwendet werden. Im Vergleich zum Standardhärter INERTA 165 HARDENER wird die Aushärtezeit verkürzt und die Topfzeit verlängert. Zusätzlich verbessern sich die Applikations-Eigenschaften des Lackes: höhere Schichtstärken können ohne Ablaufen aufgetragen werden, die Trocknungstemperatur kann +5°C betragen.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Betonbauteile, Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Stahl, Beton
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	INERTA 165 HARDENER 92 ±2 Volymen-% INERTA 165-02 HARDENER 94 ±2 Volymen-%
Festkörpergehalt gesamt	INERTA 165 HARDENER ca. 1300 g/l INERTA 165-02 HARDENER ca. 1360 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	INERTA 165 HARDENER ca. 100 g/l INERTA 165-02 HARDENER ca. 70 g/l Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
	200	215	4,6
	250	270	3,7
	300	320	3,1
	400*	425*	2,4*

* nur bei Verwendung von INERTA 165-02 HARDENER.

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.

Praktischer Verbrauch

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Farbtöne

Weiß (TM 101) und schwarz (TM 102). Andere Farbtöne mit einigen Einschränkungen.

Glanzgrad (60°)

Glänzend

Härter

Komp. B: INERTA 165 HARDENER oder INERTA 165-02 HARDENER

Mischungsverhältnis (A:B)

2:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit

INERTA 165 HARDENER 30 min
INERTA 165-02 HARDENER 60 min

Verdünner

TEKNOSOLV 9506

Lagerung

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

STAHL OBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens rau (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).

Stark rostender Stahl kann mit INERTA 160 FILL gestoppt werden, welches mit einer 2K-Airless Pistole aufgetragen und mit einer Stahlkelle (Breite 20-30 cm) glattgestrichen wird. Alternativ kann TEKNOPOX FILL eingesetzt werden. Aufgetragen wird es mit einer Stahlkelle.

BETON OBERFLÄCHEN: Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 4 Gewicht-% liegen.

Spritzer und Unebenheiten abschleifen. Losen Zement, Staub und Sand abbürsten. Schmutz und Fett mit Wasch- oder Lösemittel abwaschen. Dichte Zementschlämme von der Oberfläche des Betons durch Abbeizen mit RENSA ETCHING Abbeizmittel, durch Flächenschleifen oder durch Strahlen entfernen.

Große Löcher in der Betonoberfläche unmittelbar nach der Ausschalung mit Zementmörtel reparieren. Kleinere Löcher füllen und bei Bedarf die ganze Oberfläche mit TEKNOPOX FILL ausgleichen.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Fertigungsbeschichtung: Der Shopprimer soll im Ganzen entfernt werden, unabhängig vom Bindemitteltyp. In der Praxis bedeutet das, wenn man die Oberfläche senkrecht aus einem Abstand von ca. 1 m in normaler Beleuchtung beobachtet, hat diese einen gleichmäßig grauen Farbton, d.h. der Vorbereitungsgrad ist Sa 2½ (ISO 8501-1).

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Heißes 2K-Spritzen

Auftragen

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Das Produkt wird im 1K- oder 2K-Spritzverfahren mit großem Druckverhältnis aufgetragen die mit Erwärmung ausgerüstet ist. Geeignete Spritzdüsendgröße (Wendedüse) ist 0,019 - 0,026".

Beim Auftragen soll die Topfzeit der Farbe beachtet werden.

WARNUNG: Menge und Temperatur der Mischung beeinflussen die Topfzeit. Erstarrung des Materials in der Düse führt zu deren Unbrauchbarkeit.

Poren der Betonoberfläche vorab mit einer Schicht von 200 - 300 µm spritzen und diese Schicht mit Pinsel oder Gummispachtel eibenen. Unmittelbar danach wird eine zweite Schicht aufgespritzt, so dass eine gesamte Schichtdicke von 500 µm erreicht wird.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

Mit INERTA 165-02 HARDENER: Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 80 % übersteigen. Die Temperatur der Luft und der Oberfläche muss über +5°C während der Arbeit und des Trocknens liegen, und die Temperatur des Produkts muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens liegen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 250 µm)				
- staubtrocken	INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER 6 h / 4 h (ISO 9117-3:2010)				
- griffest	INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER 12 h / 7 h (ISO 9117-5:2012)				
- durchgehärtet	7 d				
Überlackierbar	Oberflächen-temperatur	mit sich selbst, mit INERTA 165 HARDENER		mit sich selbst, mit INERTA 165-02 HARDENER	
		min.	max. *	min.	max. *
	+5 °C	-	-	24 h	3 d
	+10 °C	10 h	2 d	9 h	2 d
	+23 °C	6 h	24 h	5 h	24 h

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

Reinigung TEKOSOLV 9506

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGES

Oberflächenpflege Zum Ausbessern können Pinsel oder Rolle verwendet werden.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.