

INERTA MASTIC MIOX

Epoxidbeschichtung

INERTA MASTIC MIOX ist eine 2K-MIOX-Pigmentierte-Epoxidfarbe mit niedrigem Lösemittelgehalt. Graue und rote Farbtöne enthalten neben den MIOX-Pigmenten zusätzlich noch Aluminium-Pigmente.



Verwendung: Zur Reparatur von bestehenden Beschichtungen der Beschichtungssysteme, wenn ein Abstrahlen nicht möglich ist und bei Lackierung mit Pinsel, wenn eine dicke Schicht in einem Arbeitsgang erreicht werden soll. Der Lack ist auch für Werstätten im Maschinenbau geeignet.

Gute Haftung auf gebüstem Stahl. Gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit. Bietet gute Haftung für den Decklack. Für das Produkt gibt es einen WINTER-Härter INERTA MASTIC WINTER HARDENER, der eingesetzt wird, wenn es bei Temperaturen unter +10°C verarbeitet wird.

Der Lack kommt von der Spezifikation des Schwedischen Standards SSG 1021-GK.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	SSG 1021-GK
Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Epoxy
Festkörpergehalt	INERTA MASTIC HARDENER 80 ±2 Volumen-% INERTA MASTIC WINTER HARDENER 75 ±2 Volumen-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1300 g/l
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 210 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) 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 (m ² /l)
	120	150	6,7 mit dem Standardhärter
120	160	6,3 mit dem WINTER-härter	
160	200	5,0 mit dem Standardhärter	
160	213	4,7 mit dem WINTER-härter	

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

Grau, rot und dunkelgelb (sandy). Grau und rot enthalten Aluminiumpigment sowie MIOX-pigmentierung.

Glanzgrad (60°)

Seidenmatt

Mischungsverhältnis (A:B)

2:1 Volumenteil / Volumenteile

Topfzeit, +23 °C

2 h

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). Aufräuen der Dünnblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

ZINK OBERFLÄCHEN: Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten. Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

Um Zink – Oberflächen bei niedrigen Temperaturen zu lackieren, empfehlen wir als Härter INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER.

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten. Von blanken Stahloberflächen muss Rost entsprechend Vorbereitungsgrad St. 2 (ISO 8501-

1) entfernt werden.

Eine alternative Methode zur Trockenreinigung ist die Hochdruckwasserreinigung mit einem Druck von über 70 MPa. Die Hochdruckwasserreinigung kann für intakte, gut haftende Lackschichten und/oder für Stahl verwendet werden. Nach der Hochdruckreinigung muss die intakte Lackschicht eine raue Oberflächenstruktur aufweisen. Die Sauberkeit sollte bei Wa 2 (laut ISO 8501-4:2006) oder entsprechend der Spezifikation sein. Ein Flugrostgrad von maximal M (laut ISO 8501-4:2006) ist vor Beginn der Beschichtung akzeptabel.

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: Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Streichlack, Farbrolle

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.

Mit Anstrichbürste oder Farbrolle auftragen. Airless Auftrag ist möglich bei Hochdruckgereinigtem Stahl. Für Farbe mit MIOX-Pigmentierung ist die geeignete Spritzdüsengröße 0,017 - 0,021" und Filter 0,315 mm (50 mesh).

Das Produkt kann auch alleine ohne Decklack eingesetzt werden.

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

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des INERTA MASTIC WINTER HARDENER -Härter ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über +15°C während des Mischens und des Auftragens betragen.

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 120 µm)

INERTA MASTIC HARDENER / INERTA MASTIC WINTER HARDENER

- staubtrocken

4 h / 3 h (ISO 9117-3:2010)

- griffest

6 h / 5 h (ISO 9117-5:2012)

- durchgehärtet

7 d / 7 d

Überlackierbar

Standardhärter						
Oberflächen- temperatur	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST HS 150 oder TEKNOPLAST PRIMER 7		mit TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
+10°C	1 d	4 Mon oder verlängert**	1 d	18 Mon oder verlängert**	1 d	14 d oder verlängert**
+23°C	6 h	4 Mon oder verlängert**	6 h	18 Mon oder verlängert**	6 h	14 d oder verlängert**
WINTER-Härter						
Oberflächen- temperatur	mit sich selbst		mit TEKNOPLAST HS 150 oder TEKNOPLAST PRIMER 7		mit TEKNODUR 0050	
	min.	max. *	min.	max. *	min.	max. *
-5°C	2 d	4 Mon oder verlängert**	-	-	-	-
0°C	28 h	4 Mon oder verlängert**	-	-	-	-
+10°C	16 h	4 Mon oder verlängert**	16 h	18 Mon oder verlängert**	16 h	4 Mon oder verlängert**
+23°C	4 h	4 Mon oder verlängert**	4 h	18 Mon oder verlängert**	4 h	4 Mon oder verlängert**

Beim Überstreichen des Produkts bei niedrigen Temperaturen muss die niedrigste Verarbeitungstemperatur des Decklacks anhand des entsprechenden Datenblatts überprüft werden.

* Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackeigenschaften beeinflussen.

** Das maximale Überlackierintervall kann unter bestimmten Voraussetzungen verlängert werden. Um zu ermitteln, ob eine Verlängerung möglich ist, wenden Sie sich bitte in schriftlicher Form an einen Teknos Vertreter.

Werden neben dem oben genannten Produkt noch andere Decklacke eingesetzt, wenden Sie sich bitte bezüglich Überlackierempfehlung schriftlich an einen Teknos Vertreter.

Reinigung

TEKNOSOLV 9506. Waschen Sie das Gerät sofort nach der Anwendung.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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.