

INERTA MASTIC

epoxibeläggning

FÄRGTYP	INERTA MASTIC är en tvåkomponent epoxireaktionsfärg med låg lösningsmedelshalt.
ANVÄNDNING	Används i målningsystemen K41, K46, K56 och K60 vid underhållsmålning av ståltytor då blästring ej kan utföras, och vid penselstrykning då man vill få ett tätt skydd med en strykning. Färgen är även lämplig för verkstadsmålning.
SPECIALEGENSKAPER	Färgen har god vidhäftning till stålborstad ståltyta samt god beständighet mot kemikalier och vatten. Täckfärger har god vidhäftning till ytor målade med INERTA MASTIC. För produkten finns en s.k. WINTER-härdare INERTA MASTIC WINTER HARDENER, som används då färgen appliceras vid temperaturer under +10°C. För produkten kan också användas härdaren INERTA MASTIC-01 HARDENER som ger en längre övermålningsintervall. Se databladet INERTA MASTIC-01 HARDENER för detaljerade tekniska uppgifter.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp.B):	2 volymdelar 1 volymdel
Brukstid vid +23 °C	brukstid vid användning av <u>standardhärdare</u> 2 h	brukstid vid användning av <u>WINTER-härdare</u> 2 h
Torrhalt	80 ±2 volym-% med standardhärdaren INERTA MASTIC HARDENER 75 ±2 volym-% med WINTER-härdaren INERTA MASTIC WINTER HARDENER	
Totala massan av fasta ämnen	ca 1200 g/l	
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 210 g/l	
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)
	120	150
	120	160
	160	200
	160	213
		Teoretisk drygheit (m ² /l)
		6,7 med standardhärdare
		6,3 med WINTER-härdare
		5,0 med standardhärdare
		4,7 med WINTER-härdare

Flera av färgfilmens egenskaper förändras då övertjocka skikt appliceras, och därför rekommenderar vi inte att produkten appliceras i skiktjocklekar som är över tvåfaldiga jämfört med den största rekommenderade skiktjockleken.

Praktisk färgåtgång

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

Torktid, +23°C / 50 % RH

- dammtorr (ISO 9117-3:2010)
- klibbfri (DIN 53150:1995)

brukstid vid användning av <u>standardhärdare</u>	brukstid vid användning av <u>WINTER-härdare</u>
efter 4 h	efter 3 h
efter 6 h	efter 5 h

Övermålningsintervaller

Vid täckmålningen bör täckfärgens lägsta tillåtna brukstemperatur kontrolleras i täckfärgens datablad. * Maximal övermålningsintervall utan uppbyggning.

Övermålningsintervaller vid användning av standardhärdare:

ytans temperatur	med sig själv		med TEKNOPLAST-täckfärger, INERTA 50 eller TEKNOCHLOR 90		med TEKNODUR-täckfärger	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	1 d	7 d	1 d	7 d	1 d	7 d
+23°C	6 h	7 d	6 h	7 d	6 h	7 d

Övermålningsintervaller vid användning av WINTER-härdare:

ytans temperatur	med sig själv		med TEKNOPLAST-täckfärger, INERTA 50 eller TEKNOCHLOR 90		med TEKNODUR-täckfärger	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
-5°C	2 d	14 d				
0°C	28 h	7 d				
+10°C	16 h	7 d	16 h	7 d	20 h	7 d
+23°C	4 h	7 d	4 h	7 d	6 h	7 d

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

Förtunning och rengöring av redskap
Glans
Kulörer
SKYDDSMÄRKNING

TEKNOSOLV 9506

Halvmatt
 Aluminium och vit. Övriga kulörer på beställning.
 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 uppuggning av ytan färgens vidhäftning till underlaget.

ZINKYTOR: Varmförzinkade stålkonstruktioner som kommer att utsättas för väderpåverkan kan målas ifall ytorna sandsveps (SaS) så att hela ytan blir matt. Lämpliga blästermaterial är t.ex. aluminiumoxid och natursand. Enligt standard ISO 12944-5 rekommenderas inte målning av varmförzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord. Målning av förzinkade konstruktioner som ska bli nedsänkta i vätska eller jord måste diskuteras med Teknos.

Om det behövs måla zinkytor vid låga temperaturer, rekommenderar vi att använda INERTA MASTIC WINTER-01 HARDENER som härdaren.

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 uppuggas. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen.

Blottade stålytor rengörs från rost till förbehandlingsgrad St 2 (ISO 8501-1).

Som alternativ till torr rengöring kan man på intakt, väl vidhäftande färg och/eller på stål använda vattenblästring med tryck över 70 MPa. Intakt färgyta bör efter vattenblästringen vara grov. Stålytans förbehandlingsgrad ska vara Wa2 (ISO 8501-4:2006) eller i enlighet med specifikationen. Återrostningsgraden får efter behandlingen vara högst M (ISO 8501-4:2006) före målningen.

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 E epoxishopprimer, KORRO SE zinkepoxyshopprimer 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. För omblandningen rekommenderas en långsamt roterande bormaskin försedd med blandare. Ofullständig blandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper.

Appliceringsförhållanden

Ytan som målas ska vara torr och den relativa luftfuktigheten ska vara under 80 %. Vid målning med standardhärdaren ska luftens, ytans och färgens temperatur under tiden för appliceringen och torkningen vara över +10°C. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt. Vid användning av INERTA MASTIC WINTER HARDENER -härdaren är -5°C den lägsta tillåtna luft- och yttemperaturen. Då färgen blandas och sprutas bör den ha en temperatur på över +15°C. Ytan som ska målas måste vara fri från is.

Applicering

Färgen appliceras med målningsborste eller rulle. På blästrade ytor kan även högtrycksspruta användas. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,015 - 0,021".

Målningsredskapen tvättas omedelbart efter användningen med TEKNOSOLV 9506.

Färgen kan även lämnas utan täckmålning.

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_212_Tuoteseloste.pdf