

INERTA 205

epoxibeläggning

FÄRGTYP INERTA 205 är en lösningsmedelsfri, tvåkomponent epoxibeläggning baserad på flytande epoxiharts.

ANVÄNDNING Används på stål- och betongytor.

SPECIALLEGESKAPER Den genomhårdade INERTA 205 -beläggningen avger ingen smak eller lukt och innehåller inga hälsovådliga ämnen. Den är lämplig för användning inom livsmedelsindustrin, t.ex. i dricksvattentankar (utlåtande av Statens tekniska forskningscentral i Finland nr ELI0447/90).

INERTA 205 har utmärkt nötningshållfasthet. Den har god vidhäftning till stål och aluminium som blästrats till förbehandlingsgrad Sa 2½, och även till betong. Beläggningen är beständig mot vatten, kemikalielösningar, fetter samt vissa lösningsmedel även vid nedsänkning. Då konstruktionen sänks i vatten får temperaturen ej överstiga +40°C. För övriga kemikalier bestäms den högsta tillåtna temperaturen fall för fall. Beläggningen appliceras med högtrycksspruta till skiktjockleken 2 x 125 µm.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande Plastdel (Comp. A): 2 volymdelar
 Härdare (Comp B): INERTA 205 HARDENER 1 volymdel

Brukstid vid +23 °C 30 - 40 min

Torrhalt ca 100 volym-%

Totala massan av fasta ämnen ca 1500 g/l

Flyktiga organiska ämnen (VOC) ca 0 g/l

Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	250 (2 x 125)	n. 250 (2 x 125)	n. 4,0

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 (torrfilm 125 µm)

- dammtorr (ISO 9117-3:2010) efter 6 h

Övermålningsbar, 50 % RH (torrfilm 125 µm)

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.*
+15°C	efter 10 h	efter 36 h
+23°C	efter 6 h	efter 24 h

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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

Rengöring av redskap För livsmedelsutrymmen TEKNOSOLV 6060, för övriga objekt TEKNOSOLV 9506.

Glans Blank

Kulörer Vit

SKYDDSMÄRKNING Se säkerhetsdatabladet.

Vänd

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

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

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Den blåstrade ytans profil bör vara minst grov (komparator "G"). Se standard ISO 8503-2 (G).

BETONGYTOR: Betongen bör vara minst 4 veckor gammal. Underlaget bör vara fast och välhärdat. Ytskiktets fukthalt bör vara under 4 viktsprocent.

Stänk och ojämnheter slipas bort. Lös cement, sand och damm borstas bort. Fett och smuts tvättas bort med tvätt- eller lösningsmedel. Cementhud avlägsnas med BETONG-BETNINGSLÖSNING, med slipning eller med blästring.

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 den 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.

Kitting och spackling

Stora gropar i betongen repareras genast efter formrivningen med cementbruk. Före målningen fylls hålen och vid behov spacklas hela ytan med det vattenburna epoxispaketet TEKNOPOX AQUA V FILL eller med det lösningsmedelsfria epoxispaketet TEKNOPOX FILL.

Shopprimer

All shopprimer bör helt avlägsnas oberoende av bindemedelstypen. I praktiken betyder detta, att då ytan vid normal belysning betraktas vinkelrätt från ca en meters avstånd har ytan jämnt grå kulör, d.v.s. förbehandlingsgraden är Sa 2½ (ISO 8501-1).

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 ytans och beläggningens temperatur under appliceringen och torktiden vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

Applicering

Färgen appliceras med högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för sprutan är 0,018 - 0,021". Vid fläckstrykning kan pensel eller rulle användas. Vid målningsarbetet bör färgens brukstid beaktas.

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_492_Tuoteseloste.pdf