

INERTA 160 FILL

epoxibeläggning

PRODUKTTYP	INERTA 160 FILL är en nästan lösningsmedelsfri, tvåkomponent epoxibeläggning baserad på flytande epoxiharts.
ANVÄNDNING	Används i epoxisystemet K31 som beläggning eller spackel på stålytor i jord eller vatten, t.ex. på fartygsbotten i korrosivitetssklasserna Im 1, Im 2 och Im 3. Kan också användas på betongytor.
SPECIALLEGESKAPER	INERTA 160 FILL har god vidhäftning till blåstrade underlag.

TEKNISKA DATA

Blandningsförhållande	Plastdel (Comp. A): Härdare (Comp B): INERTA 160 FILL HARDENER eller INERTA 160-01 FILL HARDENER. Specialhärdare INERTA 160-01 FILL HARDENER med en olik lösningsmedelskomposition.	2 volymdelar 1 volymdel	
Brukstid vid +23 °C	20 min		
Torrhalt	96 ±2 volym-%		
Totala massan av fasta ämnen	över 1400 g/l		
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	ca 40 g/l		
Rekommenderad skiktjocklek och teoretisk drygheit	Torrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk drygheit (m ² /l)
	800	833	1,2
	1000	1041	1,0

Torktid, +23°C / 50 % RH

- dammtorr, +23°C

- klibbfri, +23 °C

- genomhärdad, +23°C

Övermålningsbar

efter 4 h
efter 8 h
efter 7 dygn

ytans temperatur	med sig själv eller med INERTA 160	
	min.	max.*
+10°C	efter 8 h	efter 12 h
+23°C	efter 4 h	efter 12 h

* Maximal övermålningsintervall utan uppruggning.

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

Rengöring av redskap

TEKNOSOLV 9530

Kulörer

Vit, svart, röd och T-M 338.

Härdaren är turkosfärgad och kan skönjas i färgen om komponenterna är bristfälligt sammanblandade. Härdarens nyans inverkar inte väsentligt på färgens kulör.

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. Ytorna förbehandlas enligt följande:

STÅLYTOR: Valshud och rost avlägsnas med blästring till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Den blåstrade ytans ytråhet bör vara grov (komparator "G") 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. Tät cementhud avlägsnas med BETONG-BETNINGSLÖSNING, med slipning eller med blästring.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Preliminär kittning

Mycket djupt frätta ställen (1 - 10 mm) spacklas med ett kitt som tillverkas av INERTA 160 FILL och sand av storleken 0,1 - 0,6 mm. Sandmängden kan vara 1 - 2 volymdelar av INERTA 160 FILL -blandningens mängd.

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).

Appliceringsförhållanden

Ytan som ska behandlas bör vara torr. Luftens, ytans och beläggningens/spacklets temperatur ska vara över +10°C och den relativa luftfuktigheten under 80 % under tiden för applicering och torkning.

Applicering

INERTA 160 FILL appliceras med effektiv tvåkomponentspruta, som ger minst 200 bars tryck i munstycket och som är försedd med uppvärmning. Svängbart munstycke av storleken 0,021 - 0,026".

Beläggningens komponenter förvaras före appliceringen vid temperaturen +20 - +25°C. Då är komponenternas viskositet lämplig för matarpumpen. Doseringspumpens blandningsförhållande bör vara 2 : 1. Komponenternas uppvärmning justeras så, att pistolens temperatur är +40 - +50°C. Då är blandningens brukstid 5 minuter. Vid behov bör slanguppvärmning användas. Skiktjockleken kontrolleras med våtskiktsmätare. Blandningsförhållandet övervakas genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna. Blandarrörets funktion kontrolleras genom att granska färgens utseende då den lämnar röret. Om blandningen är bristfällig, syns härdaren som strimmor i färgen.

Vid behandling av frätta ytor utjämnas ytan omedelbart efter sprutningen med en stålspackel vars bredd är 20 - 30 cm.

Betongytans porer fylls genom att först spruta ett skikt på 200 - 300 µm, som utjämnas med pensel eller gummispackel.

Vid arbetet följs de anvisningar som gäller för applicering med tvåkomponentspruta.

Komponenterna bör sammanblandas omsorgsfullt. Bristfällig omblandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar skiktets egenskaper.

ÖVRIG INFORMATION

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras i tätt försluten förpackning. Lämpligaste lagringstemperatur är +10°C - +25°C.

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 utslutande 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_190_Tuoteseloste.pdf