

TEKNOZINC 90 SE

Epoxidový nátěr s vysokým obsahem zinku

TEKNOZINC 90 SE je dvousložkový rozpouštědlový epoxidový nátěr s vysokým obsahem zinku.



Používá se jako základní nátěr v polyuretanových a epoxidových nátěrových systémech.

Poskytuje oceli účinnou ochranu proti podkoroznímu šíření rzi a odolává povětrnostním vlivům i bez vrchního nátěru. Nátěr splňuje požadavky normy EN-ISO 12944-5 i švédské referenční příručky „Boverkets handbok om stålkonstruktioner“ (BSK07). Obsah zinku v suchém nátěrovém filmu činí minimálně 90 % hmotnostně. Nátěr odpovídá také požadavkům švédské normy SSG 1022-GB.

TEKNOZINC SE WINTER HARDENER se používá při aplikaci při teplotách pod +10 °C.

TECHNICKÉ ÚDAJE

| Certifikáty, schválení, klasifikace | Boverkets handbok om stålkonstruktioner (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1022-GB | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|-----------------|--|----|----|------|----|-----|-----|--|--|
| Doporučený podklad | Ocel | | | | | | | | | | | |
| Pojivo | Zink-epoxidové | | | | | | | | | | | |
| Pevné látky | 53±2 % objemových (ISO 3233:1988) | | | | | | | | | | | |
| Celková hmotnost netěkavých látek | Cca 2100 g/l | | | | | | | | | | | |
| Těkavé organické látky (VOC) | Cca 450 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Množství VOC je výrobním závodem uvedená průměrná hodnota uváděného výrobku; následkem toho se může lišit vzhledem k variaci jednotlivých výrobků, na které se vztahuje tento technický list. | | | | | | | | | | | |
| Teoretická spotřeba | <table border="1"><thead><tr><th>Suchý film (µm)</th><th>Mokrý film (µm)</th><th>Teoretická vydatnost (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>40</td><td>75</td><td>13,2</td></tr><tr><td>60</td><td>113</td><td>8,8</td></tr></tbody></table> | Suchý film (µm) | Mokrý film (µm) | Teoretická vydatnost (m ² /l) | 40 | 75 | 13,2 | 60 | 113 | 8,8 | | |
| Suchý film (µm) | Mokrý film (µm) | Teoretická vydatnost (m ² /l) | | | | | | | | | | |
| 40 | 75 | 13,2 | | | | | | | | | | |
| 60 | 113 | 8,8 | | | | | | | | | | |
| | Vzhledem k tomu, že při aplikaci příliš silné vrstvy dojde ke změně mnoha vlastností nátěru, nedoporučuje se aplikace na tloušťku suchého filmu přes 100 µm. | | | | | | | | | | | |
| Praktická vydatnost | Aplikované množství závisí mimo jiné na způsobu nanášení, na kvalitě povrchu a na možných ztrátách barvy při stříkání. | | | | | | | | | | | |
| Odstíny | Modrošedý. | | | | | | | | | | | |
| Lesk (60°) | Matný | | | | | | | | | | | |
| Tvrdidlo | Složka B: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER | | | | | | | | | | | |
| Poměr míchání (A:B) | 5:1 objemová | | | | | | | | | | | |
| Doba zpracovatelnosti, 23 °C | 16 h | | | | | | | | | | | |

| | |
|-------------------|---|
| Ředidlo | TEKNOSOLV 9506 |
| Skladování | Skladovatelnost je uvedena na štítku. Skladujte v chladu, v těsně uzavřených obalech. |

NÁVOD K POUŽITÍ

| | |
|-------------------------|---|
| Příprava povrchu | <p>Z povrchu odstraňte veškeré nečistoty, které by mohly být překážkou pro přípravu povrchu a aplikaci. Remove also water-soluble salts by using appropriate methods. Povrchy se připravují v závislosti na materiálu následovně:</p> <p>OCELOVÉ POVRCHY: Odstraňte okuje a rez tryskáním na stupeň přípravy Sa 2½ podle normy ISO 8501-1.</p> <p>STARÉ LAKOVANÉ POVRCHY VHODNÉ K PŘETŘENÍ: Všechny nečistoty, které by mohly negativně ovlivnit aplikaci nátěru (např. mastnota a soli), musí být odstraněny. Povrchy musí být suché a čisté. Staré malované povrchy, u kterých byla překročena maximální doba pro přetírání, je nutné zdrsnit. Poškozené části je třeba připravit v souladu s požadavky na podklad a údržbový nátěr.</p> <p>Místo a čas přípravy povrchu musí být zvoleny tak, aby připravený povrch nebyl ušpiněn nebo nenavlnul před dalším ošetřením.</p> <p>Další pokyny pro přípravu povrchu lze nalézt v normách EN ISO 12944-4 a ISO 8501-2.</p> <p>Prefabrikační základní nátěr: Pokud je vyžadován prefabrikační základní nátěr, lze použít KORRO SE Zinc Epoxy nebo KORRO SS Zinc Silicate.</p> |
| Způsob aplikace | <p>Vysokotlaké stříkání bez přídavného vzduchu, Štětec</p> <p>Doporučená velikost trysky pro airless stříkání (otočná tryska): 0,018 - 0,021".</p> |
| Aplikace | <p>MÍCHÁNÍ SLOŽEK: Při přípravě směsi zohledněte dobu zpracovatelnosti (pot life). Před aplikací smíchejte základní složku a tužidlo ve správném poměru a důkladně promíchejte až na dno nádoby. Nedostatečné promíchání nebo nesprávný poměr složek může vést k neúplnému vytvrzení a zhoršení vlastností nátěru.</p> <p>Během aplikace barvu promíchejte přibližně každých 30 minut, aby nedocházelo k usazování zinkového pigmentu.</p> |

Podmínky aplikace

Povrch, který má být natřen, musí být suchý. Během nanášení a schnutí se teplota vzduchu, povrchu a základního nátěru musí být vyšší než +10 °C a relativní vlhkost vzduchu nižší než 80 %. Kromě toho musí být teplota natíraného povrchu a výrobku nejméně o 3 °C vyšší než teplota rosného bodu okolního vzduchu.

Při použití TEKNOZINC SE WINTER HARDENER musí být teplota okolního vzduchu a povrchu, který má být natřen, vyšší než -5 °C. Teplota barvy během míchání a aplikace musí být vyšší než +15 °C. Povrch, který má být natřen, musí být zbaven ledu.

| | |
|-------------------------|------------------------------------|
| Doba schnutí | +23 °C / 50% RH (suchý film 80 µm) |
| - proti prachu | 5 min (ISO 9117-3:2010) |
| - suché na dotek | 30 min (ISO 9117-5:2012) |
| - zcela vytvrdlé | 7 d |

| Přetíratelné | Teplota povrchu | Sam o sobě, s TEKNOPLAST PRIMER 7 nebo TEKNOPLAST HS 150 | | s TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) nebo TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX) | | | |
|--------------|-----------------|--|-----------|--|-----------|------|----------|
| | | min. | max.* | min. | max.* | min. | max.* |
| | +10 °C | 6 h | 18 měsíců | 6 h | 12 měsíců | 6 h | 3 měsíce |
| | +23 °C | 1 h | 18 měsíců | 1 h | 12 měsíců | 1 h | 3 měsíce |

* Maximální interval pro přetírání bez zdrsnění.

Kompletně čistý povrch je nezbytný pro zajištění nejlepší přilnavosti mezi vrstvami. Pokud byla překročena maximální doba pro přetírání, povrch musí být před přetřením zdrsněn. Zvýšení tloušťky vrstvy a vzestup relativní vlhkosti vzduchu v sušárně zpomalují proces sušení a ovlivňují vlastnosti přetírání.

Čištění TEKNOZINC 90 SE

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Bezpečnostní a preventivní opatření

Viz bezpečnostní list.

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

Výše zmíněné informace jsou normativní a podloženy laboratorními testy a praktickými zkušenostmi. Informace jsou nezávazné a my nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledky způsobené za pracovních podmínek, které nemůžeme ovlivnit, a tudíž zákazník nebo uživatel se nezbavuje odpovědnosti otestovat vhodnost našich výrobků pro specifické způsoby a metody aplikace za aktuálních podmínek aplikace. Naše odpovědnost se vztahuje pouze na poškození způsobená přímo vadami produktů dodaných firmou Teknos. Výrobek je určen jen k profesionálnímu užití. To znamená, že uživatel má dostatečné znalosti, aby výrobek používal správně s ohledem na technické a pracovní bezpečnostní aspekty. Nejnovější verze Technických listů a Bezpečnostních listů jsou k dispozici na našich stránkách www.teknos.com. Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.