

TEKNOZINC 90 SE

Epoksi boja bogata cinkom

TEKNOZINC 90 SE je dvokomponentna boja, bogata cinkom na bazi otapala

Upotrebljava se kao temelj u poliuretanskim i epoksi premaznim sustavima.



TEKNOZINC 90 SE efikasno štiti čelik od korozije ispod filma čak i bez pokrivnog premaza.

Boja odgovara specifikacijama standarda SFS-EN-ISO 12944-5 i švedskom referentna knjiga 'Boverkets handbok om stålkonstruktioner' (BSK07). Količina cinka u suhom filmu boje je najmanje 90% težinski.

Boja odgovara specifikacijama švedskom standarda SSG 1022-GB.

TEKNOZINC SE WINTER HARDENER upotrebljava se za bojenje na temperaturi ispod +10°C.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Certifikati i odobrenja	Boverkets handbok om stålkonstruktioner (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1022-GB		
Preporučene površine	Čelik		
Vezivo	Cinkov epoksid		
Suha tvar	53 ±2% volumno (ISO 3233:1988)		
Ukupna masa suhe vari	Okolo. 2100 g/l		
Hlapljivi organski spojevi (HOS)	Okolo. 450 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Istaknuta vrijednost HOS je prosječna vrijednost za tvorničke proizvode, te će stoga biti podložna varijacijama između pojedinačnih proizvoda obuhvaćenih ovim tehničkim podacima.		
Teoretska potrošnja	suhi film (µm)	mokri film (µm)	teoret. Izdašnost (m²/l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8
	Kada koristite proizvod ne preporučuju se prevelike debljine nanosa, jer to može promijeniti mnoge od svojstava boje. Stoga se ne preporučuje nanošenje više od 100 µm suhog filma.		
Praktična potrošnja	Vrijednosti ovise o vrsti primjene, uvjetima na površini, gubitaka, itd.		
Nijanse	Plavkasto siva.		
Sjaj (60°)	Mat		
Utvrdivač	Comp. B: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER		
Omjer mješanja (A:B)	5:1 volumno		
Trajnost mješavine, +23 °C	16 h		
Razrjeđivač	TEKNOSOLV 9506		

Skladištenje

Rok trajanja nalazi se na oznaci. Čuvati na hladnom i suhom mjestu u dobro zatvorenim posudama.

UPUTE ZA PRIMJENU

Priprema površine

Uklonite s površine sve nečistoće koje bi mogle biti štetne za površinsku pripremu i bojenje. Odgovarajućim postupkom uklonite i soli topive u vodi. Površine treba adekvatno pripremiti za različite materijale:

ČELIK: Pjeskarenjem uklonite hrđu i okujinu do stupnja Sa 2½ (standard ISO 8501-1).

STARE OBOJENE POVRŠINE POGODNE ZA PONOVRNO NANOŠENJE: Uklonite nečistoće koje mogu biti štetne za novo nanošenje boje (npr. masnoće i soli.). Površina mora biti suha i čista. Površine stare boje, koja premašuje maksimalno propisano vrijeme za dodatnu aplikaciju, treba brusiti. Oštećeni dijelovi trebaju biti pripremljeni prema zahtjevima za podlogu i održavanje premaza.

Mjesto i vrijeme pripreme treba pažljivo izabrati, da površina ne zaprlja ili navlaži prije daljnje obrade.

Dodatne korisne informacije za pripremu površine mogu se naći u normi EN ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Privremeni temelj: Kada je potrebno može se upotrijebiti KORRO SE Zinc Epoxy i KORRO SS Zinc Silicate privremeni temelj.

Metoda nanošenja

Bezračnim prskanjem, Četka

Prikladna veličina mlaznice bezračnog raspršivača (okretna mlaznica) 0,018 - 0,021".

Aplikacija

MJEŠANJE KOMPONENTI: Treba uzeti u obzir "pot life" (vrijeme korištenja) za pripremanje odgovarajuće količine mješavine. Prije aplikacije treba komponentu A i B izmiješati u pravom omjeru. Temeljito miješati do dna posude za miješanje. Neadekvatno miješanje ili pogrešan omjer miješanja rezultira nesavršenostima u stvrdnjavanju i oštećenim svojstvima filma.

Boju tijekom rada često miješati, otprilike svakih pola sata, kako bi se spriječilo taloženje cinkove prašine.

Uvjeti za nanošenje

Površina koja se boja, mora biti suha. Tijekom nanošenja i za vrijeme sušenja temperatura okolnog zraka, temperatura površine i temperatura proizvoda mora biti min. +10°C i relativna vlažnost zraka max. 80%. Temperatura površine i boje mora biti isto tako najmanje 3°C viša od točke rosišta u okolini.

Kada primjenjujete TEKNOZINC SE WINTER HARDENER, temperatura okolnog zraka i temperatura bojene površine moraju biti iznad. -5°C, a temperatura boje za vrijeme miješanja i aplikacije iznad +15°C. Površina koja se tretira mora biti očišćena od leda.

Vrijeme sušenja +23°C / 50% RV (suhi nanos 40 µm)

- prašno suh 5 min (ISO 9117-3:2010)

- suho na dodir 30 min (ISO 9117-5:2012)

- završna čvrstoća 7 d

Sljedeći nanos

temperatura površine	ista boja, TEKNOPLAST PRIMER 7 ili TEKNOPLAST HS 150		TEKNODUR COMBI 3560-05 ili TEKNODUR COMBI 3560-75		INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) ili TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	6 h	18 mj.	6 h	12 mj.	6 h	3 mj.
+23°C	1 h	18 mj.	1 h	12 mj.	1 h	3 mj.

* Maksimalni interval premazivanja bez ogrubljenja.

Potpuno čista površina je obavezna kako bi se osigurala najbolja međupremazna adhezija. Ako je maksimalni međupremazni interval prekoračen površina se mora ogrubiti prije aplikacije. Povećanjem debljine filma i relativne vlažnosti u prostoru sušenja usporava se proces sušenja i utječe na međupremazna svojstva.

Čišćenje TEKNO SOLV 9506

SIGURNOSNE UPUTE

Sigurnosne mjere

Vidi sigurnosno-tehnički list proizvoda.

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

Gore navedene informacije su normativne i temelje se na laboratorijskim testovima i praktičnim iskustvima. Te su informacije neobvezujuće i ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobivene u radnim uvjetima koji su izvan naše kontrole; posljedično, kupac ili korisnik nisu oslobođeni obveze testiranja prikladnosti naših proizvoda za konkretna sredstva i metode primjene pod stvarnim uvjetima primjene. Naša odgovornost pokriva samo štetu nastalu kao izravnu posljedicu oštećenja na proizvodima tvrtke Teknos. Ovaj je proizvod namijenjen isključivo za profesionalnu uporabu. To podrazumijeva da korisnik posjeduje dovoljno znanja za pravilno korištenje proizvoda s obzirom na tehničke aspekte i aspekte sigurnosti na radu. Aktualne verzije Teknosovih tehničko-sigurnosnih listova dostupne su na našoj početnoj stranici www.teknos.com. Svi zaštitni znakovi proizvoda prikazani na ovom dokumentu isključivo su vlasništvo Grupe Teknos ili s njom povezanih društava.