

TEKNOZINC 90 SE

Zinkrik epoxy maling

TEKNOZINC 90 SE er en to-komponent, løsemiddelbasert zinkrik epoksy maling.

Brukes som en primer i polyuretan og epoxy malingsystemer.

Beskytter stål effektivt fra filiform korrosjon og motstår forvitring selv uten topcoat.

Malingen oppfyller spesifikasjonene til både standard EN-ISO 12944-5 og den svenske referanseboken 'Boverkets håndbok om stålkonstruksjoner' (BSK07). Malingens sinkinnhold er minst 90 vektprosent av tørrfilmen.

Malingen oppfyller kravene til svensk standard SSG 1022-GB.

TEKNOZINC SE WINTER HARDENER skal brukes ved maling ved temperaturer under +10 °C.



TEKNISKE DATA

Sertifikater, godkjenninger og klassifisering	Boverkets handbok om stålkonstruksjoner (BSK07), EN ISO 12944-5, SSG 1026-TA		
Anbefalt substrat	Stål		
Bindemedel	Sinkepoksy		
Tørrstoff	53 ± 2 volum-% (ISO 3233:1988)		
Egenvekt	Ca. 2100 g/l		
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	Ca. 450 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.		
Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (µm)	Våtfilm (µm)	Teoretisk dekkevne (m²/l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8
	Ettersom mange av malingens egenskaper vil endre seg hvis det påføres for tykke strøk, anbefales det ikke at produktet påføres i en tørrfilm tykkelse på mer enn 100 µm.		
Praktisk dekkevne	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.		
Farger	Blågrå.		
Glans (60°)	Matt		
Herder	Komp. B: TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER		
Blandingsforhold (A:B)	5:1 etter volum		
Brukstid ved +23 °C (Potlife)	16 h		
Tynner	TEKNOSOLV 9506		

Oppbevaring

Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt i tett lukket emballasje.

BRUKSANVISNING**Forbehandling**

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

STÅLOVERFLATER: Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1).

GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING:

Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

Shopprimer: KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zinksilikat shopprimere kan brukes etter behov.

Påføringsmetode

Airless sprøyting (høytrykkssprøyting), Pensel

Velegnet Airless dysestørrelse (vendbart munnstykke)
0,018 - 0,021".

Påføring

BLANDING AV KOMPONENTER: Ta hensyn til blandingens potlife, ved beregning av mengden som skal blandes på én gang. Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaber.

For at forhindre, at sinkpulveret sedimenterer bør malingen omrøres ca. hver halvtime under bruk.

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og produktets temperatur være over +10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

Når TEKNOZINC SE WINTER HARDENER anvendes skal luftens og overflatens temperatur være over -5 °C. Under blanding og påføring skal malingens temperatur være over +15 °C. Overflaten, som skal males, skal være isfri.

Tørketider

- støvtørr

+23 °C / 50 % RH (tørrfilm 40 µm)

- klebefri

5 min (ISO 9117-3:2010)

- gjennomherdet

30 min (ISO 9117-5:2012)

Overmalingsbar

7 d

overflate- temperatur	med seg selv, med TEKNOPLAST PRIMER 7 eller TEKNOPLAST HS 150		med TEKNODUR COMBI 3560-05 eller TEKNODUR COMBI 3560-75		med INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) eller TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	6 h	18 mdr.	6 h	12 mdr.	6 h	3 mdr.
+23 °C	1 h	18 mdr.	1 h	12 mdr.	1 h	3 mdr.

* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

Det er nødvendig med en helt ren overflate, for å sikre optimal vedheft mellom lagene. Hvis det maksimale overmalingsintervallet er overskredet, må overflaten gjøres ru før overmaling. Økt lagtykkelse og høyere luftfuktighet trenger lengre tørketid.

Rengjøring

TEKNOSOLV 9506

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.