

TEKNOZINC ESI 3180

Zink silikat maling

Hurtigtørrende, tokomponent, fugthærdende zinkrig ethylsilikatmaling med meget kort overmalingstid. Zinkindhold i den tørre belægning er min. 80 %. Dette produkt er i overensstemmelse med ASTM D520 type II zinkstøv.

Til grunding eller uafhængig beskyttelse af stålkonstruktioner, der udsættes for industriel, marin og kystnær atmosfære eller nedsænkes i opløsningsmidler og stålkonstruktioner, der udsættes for påvirkninger fra temperaturer op til +400 °C.

Efter tørring danner TEKNOZINC ESI 3180 en uorganisk zinksilikatbelægning, som beskytter stålet katodisk, som ved forzinkning. Malingen har en fremragende modstandsdygtighed over for mekanisk slid, forskellige opløsningsmidler og olier, selv ved nedsænkning og kontinuerlig udsættelse for tør varme op til +400 °C. Under påvirkning af høj temperatur skifter belægningen farve til rødgrå, hvilket ikke påvirker dens beskyttende egenskaber.



TEKNISKE DATA

Anvendelsesområde	Stålkonstruktioner, Lager tanke											
Anbefalet substrat	Stål											
Bindemiddel	Zinksilikat											
Tørstof	58 ± 2 % pr. volumen (ISO 3233)											
Total tørstofmasse	Ca. 1800 g/l											
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 430 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den angivne VOC-værdi er gennemsnitsværdien for fabriksproducerede produkter, og den vil derfor være afhængig af forskelle mellem de enkelte produkter, der er omfattet af dette tekniske datablad.											
Teoretisk rækkeevne	<table><thead><tr><th>Tørfilm (µm)</th><th>Vådfilm (µm)</th><th>Teoretisk rækkeevne (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>60</td><td>103</td><td>9,6</td></tr><tr><td>80</td><td>139</td><td>7,2</td></tr></tbody></table>	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)	60	103	9,6	80	139	7,2	Maksimal anbefalet tørfilmstykkelse er 100 µm. Tykkere lag kan føre til revnedannelse.	
Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)										
60	103	9,6										
80	139	7,2										
Praktisk rækkeevne	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.											
Farver	TO-925 grønlig grå											
Glans (60°)	Mat											
Hærder	Komp. B: TEKNOZINC ZINC DUST											
Blandingsforhold (A:B)	4:1 volumendele											
Pot life, 23 °C	8 h											

Fortynder	Det tilrådes ikke at anvende fortynder. Brug i særlige tilfælde TEKNOSOLV 6060 eller TEKNOSOLV 693.
Opbevaring	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

BRUGSANVISNING

Forbehandling	<p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Inden rengøring af overfladen anbefales det at vaske den med vand tilsat OILCLEAN 123 og efterfølgende skylle med rent vand. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:</p> <p>STÅLOVERFLADER: Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Overfladen, som skal behandles, skal være tør, ren og fri for salt, fedt og støv.</p> <p>Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.</p> <p>Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p>
Påføringsmetode	Airless sprøjtning

Påføring

Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærning og dårligere filmegenskaber.

TEKNOZINC ESI 3180 leveres i to komponenter bestående af en dunk med et pigmenteret bindemiddel og en tromle med en pose med zinkstøv. Fjern posen med zinkstøv før blanding. Dunken skal rystes for at opnå et homogent indhold. Sørg for, at der ikke er noget sediment i bunden. Hæld derefter beholderens indhold i den tomme tromle, og tilsæt langsomt zinkstøvet til bindemidlet. Brug en mekanisk omrører under tilsætningen af zinkstøvet til bindemidlet for at opnå en homogen konsistens. Før påføring skal produktet filtreres gennem en sigte med en maskestørrelse på mindst 200 µm.

Påfør med airless spray udstyret med en mixer. Malingen skal omrøres hyppigt under arbejdet for at undgå sedimentering af zinkstøvet.

Anbefaling for påføring med airless spray:

Dysestørrelse 0,015 - 0,023"

Tryk 15 - 20 MPa.

Under udarbejdelsen af malingsspecifikationen er det muligt at antage en anden lagtykkelse end den, der anbefales til påføring i manualen, afhængigt af destination og konstruktionstype. Under airless-sprøjtning er det typiske interval for lagtykkelser fra 50 til 80 µm.

Påføringsforhold

Under påføring og tørring skal overfladetemperaturen være over -5 °C (frost- og isfri overflade), mindst 3 °C over den omgivende lufts dugpunkt og den relative luftfugtighed 50-95 %. Der skal være tilstrækkelig ventilation under påføring og tørring.

Ved lav luftfugtighed er det muligt at fremskynde hærningsprocessen ved at oversprøjte den malede overflade med vand. Sprøjtningen kan påbegyndes efter 1 time (ved 23 °C) efter påføring af TEKNOZINC ESI 3180-malingen.

Tørretid	+23 °C / 50 % RH (tørfilm 70 µm)
- støvtør	10 min
- klæbefri	15 min

Overmalbar	Overfladetemperatur	Med sig selv* eller med egnede malinger på galvaniserede zinkoverflader	
		Min.	Max.
	+23 °C	4,5 h (RH over 55%)	-
+5 °C	18 h (RH over 55%)	-	

* Kun til mindre reparationsobjekter, ellers kontakt Teknos.
Før overmaling skal værdien 4 verificeres via ASTM D4752 MEK-gnidningstest.

Til overmaling kan anvendes epoxy- eller silikonemaling fra Teknos i overensstemmelse med specifikationen. Sørg for, at TEKNOZINC ESI 3180-filmen kan modstå let gnidning med en klud fugtet med MEK-opløsningsmiddel i henhold til ASTM D4752 (såkaldt MEK-test). De ubehandlede zinksilikatbelægnings er porøse, og derfor kan der opstå bobler og krater i belægningen under påføring af de efterfølgende lag. For at modvirke dette fænomen anbefales det, at det næste lag påføres i et mist coat, et eksempel er EPIRUST fortyndet 10-20%, EPIRUST 2012 fortyndet 10-20%, TEKNOPOX PRIMER 7-00 fortyndet 20-30% eller TEKNOPOX PRIMER 87-00 MIOX fortyndet 20-30%.

Rengøring TEKNO SOLV 9506 eller TEKNO SOLV 564

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger Se sikkerhedsdatablad.

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.