



INERTA 160 FILL

epoksinnoite

TUOTETYYPPI	INERTA 160 FILL on nestemäiseen epoksihartsin perustuva, lähes liuotteeton kaksikomponenttinen epoksinnoite.
KÄYTTÖ	Käytetään pinnoitteena tai tasoitteena maan- ja vedenalaisilla teräspinnoilla, kuten laivanpohjille rasitusluokissa Im 1, Im 2 ja Im 3, epoksijärjestelmässä K31. Sopii myös betonipinnoille.
ERIKOISOMINAISUUDET	INERTA 160 FILLille on ominaista hyvä tartunta suihkupuhdistettuun alustaan.

TEKNISET TIEDOT**Sekoitusuhde**

Muoviosaa (Comp. A): 2 tilavuusosaa
Kovetetta (Comp B): INERTA 160 FILL HARDENER 1 tilavuusosa
tai
INERTA 160-01 FILL HARDENER. Erikoiskovete INERTA 160-01 FILL HARDENER eri liuotinkoostumuksella.

Käyttöaika, +23 °C

20 min

Kuiva-ainepitoisuus

96 ±2 tilavuus-%

Kiintoainepitoisuus

yli 1400 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)

n. 40 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus

Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)
800	833	1,2
1000	1041	1,0

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH

- pölykuiva, +23°C

4 h kuluttua

- kosketuskuiva, +23 °C

8 h kuluttua

- täysin kovettunut, +23°C

7 vrk kuluttua

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään tai INERTA 160:llä	
	min.	max.*
+10°C	8 h kuluttua	12 h kuluttua
+23°C	4 h kuluttua	12 h kuluttua

* Maksimi päällemaalausväli aika ilman karhennusta.

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Välineiden pesu

TEKNOSOLV 9530

Värisävyt

Valkoinen, musta, punainen ja T-M 338.

Kovete on väriltään turkoosi sininen, jotta se erottuisi muoviosan joukosta mikäli komponenttien sekoitus on puutteellinen. Tämä ei oleellisesti vaikuta maalin sävyyn.

VAROITUSMERKINTÄ

Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsittely**

Pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Suihkupuhdistetun pinnan pintaprofiilin tulee olla karhea (vertailukappale "G") SFS-ISO 8503-2 (G).

BETONIPINNAT: Betonin tulee olla vähintään 4 viikkoa vanha. Alustan tulee olla kiinteä ja hyvin kovettunut.

Pintakerroksen vesipitoisuuden tulee olla alle 4 paino-%.

Roiskeet ja epätasaisuudet poistetaan hiomalla. Irtonainen sementti ja hiekka sekä pöly harjataan pois. Lika ja rasva pestään pois pesuaineella tai liuotteella. Tiivis sementtiliima poistetaan betonista BETONI-PEITTAUSPESULLA, hiomalla tai suihkupuhaluksella.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Esikittaus

Syvät syöpmät (1 - 10 mm) tasoitetaan kitillä, joka valmistetaan INERTA 160 FILL epoksinnoitteesta ja 0.1 - 0.6 mm hiekasta. Hiekan määrä voi olla 1 - 2 tilavuusosaa INERTA 160 FILL'n määrästä.

Konepajapohja

Konepajapohja on poistettava kokonaan sideainetyypistä riippumatta. Käytännössä tämä tarkoittaa, että tarkasteltaessa pintaa kohtisuoraan n. 1 m:n etäisyydeltä normaalissa valaistuksessa pinta on tasaisen harmaa eli esikäsittelyaste on Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1).

Levitysolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Pinnoitus-, tasoitustyön aikana tulee ilman, pinnan ja pinnoitteen/tasoiheen lämpötilan olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80%.

Levitys

INERTA 160 FILL levitetään suuritehoisella kaksikomponenttiruiskulla, jolla saavutetaan vähintään 200 bar suutinpaine ja joka on varustettu lämmityksellä. Kääntösuutin 0,021 - 0,026".

Pinnoitetta säilytetään ennen käyttöä +20 - +25°C lämpötilassa, jolloin komponentit ovat riittävän notkeita syöttöpumppua varten. Ruiskun annostelupumpun sekoitussuhteen tulee olla 2 : 1. Komponenttien lämmitys säädetään niin, että lämpötila pistoolissa on +40 - +50°C. Tällöin seoksen käyttöaika on 5 minuuttia. Tarvittaessa on käytettävä letkulämmitystä. Kalvonpaksuutta seurataan märkäkalvomittarilla. Sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen paineita ja komponenttien menekkiä. Sekoitusputken toiminta tarkistetaan seuraamalla siitä purkautuvan maalin väriä. Jos putki toimii puutteellisesti kovete näkyy raitoina muoviosan joukossa.

Syöpyneitä pintoja käsiteltäessä suoritetaan välittömästi ruiskutuksen jälkeen tasoitus 20 - 30 cm leveällä teräslastalla.

Betonipinnassa olevat huokokset saadaan umpeen ruiskuttamalla ensin 200 - 300 µm:n kalvo, jota tasoitetaan siveltimellä tai kumilastalla huokoisten alueiden kohdalta.

Työssä noudatetaan kaksikomponenttiruiskua koskevia erikoisohjeita.

Komponentit on sekoitettava huolellisesti. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen tai pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava tiiviisti suljetuissa astioissa. Sopivin varastointilämpötila on +10 °C - +25 °C.

Lisätietoja esikäsittelystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme www.teknos.com löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosin tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.



FI_190_Tuoteseloste.pdf