



TEKNOPLAST 50

epoksipintamaali

MAALITYYPPI	TEKNOPLAST 50 on puolikiiltävä, kaksikomponenttinen epoksimaali.													
KÄYTTÖ	Käytetään pintamaalina mekaanista ja kemiallista rasitusta kestävässä epoksimaalausjärjestelmissä K18, K19, K22 ja K36 sekä huoltomaalausjärjestelmissä K46 ja K56. Tarttuu hyvin myös suoraan sinkki-, alumiini- ja ohutlevypintoihin sekä haponkestäviin teräspintoihin.													
ERIKOISOMINAISUUDET	Maali kuivuu nopeasti ja soveltuu nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta sekä roiskeina kemikaalien vesiliuoksia, öljyä, rasvoja ja liuotteita. Lämmönkestävyys on +120°C tilapäistä kuivaa lämpöä. Toistuva lämpörasitus saattaa johtaa sävyn muuttumiseen. Maalattaessa alle +10°C:n lämpötiloissa käytetään kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 (tuoteseloste nro 1317).													
TEKNISET TIEDOT														
Sekoitusuhde	Muoviosaa (Comp. A): Kovetetta (Comp B): TEKNOPLAST HARDENER	4 tilavuusosaa 1 tilavuusosa												
Käyttöaika, +23 °C	4 h													
Kuiva-ainepitoisuus	53 ±2 tilavuus-%													
Kiintoainepitoisuus	n. 800 g/l													
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	n. 430 g/l													
Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m²/l)											
	60	113	8,8											
	80	150	6,6											
	100	190	5,3											
Käytännön riittoisuus	Koska monet maalin ominaisuudet muuttuvat maalattaessa liian paksuja kalvoja, emme suosittele tuotetta maalattavaksi yli kaksinkertaiseen kalvonpaksuuteen verrattuna suurimpaan suositeltuun. Arvot riippuvat mm. maalausmenetelmästä, pinnan laadusta sekä ruiskumaalauksessa kohteen rakenteesta johtuvasta ohiruiskutuksesta.													
Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)														
- pölykuiva (ISO 9117-3:2010)	1 h kuluttua													
- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012)	4 h kuluttua													
Päällemaalattavissa, 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)														
	<table><tr><td rowspan="2">pinnan lämpötila</td><td colspan="2">itsellään</td></tr><tr><td>min.</td><td>max. *</td></tr><tr><td>+10°C</td><td>6 h kuluttua</td><td>1 kk kuluttua</td></tr><tr><td>+23°C</td><td>2 h kuluttua</td><td>1 kk kuluttua</td></tr></table>			pinnan lämpötila	itsellään		min.	max. *	+10°C	6 h kuluttua	1 kk kuluttua	+23°C	2 h kuluttua	1 kk kuluttua
pinnan lämpötila	itsellään													
	min.	max. *												
+10°C	6 h kuluttua	1 kk kuluttua												
+23°C	2 h kuluttua	1 kk kuluttua												
	* Maksimi päällemaalausväliaika ilman karhennusta.													
	Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.													
Ohenne	Vakio-ohenne: TEKNOSOLV 9506													
Välineiden pesu	TEKNOSOLV 9506 tai TEKNOPLAST 9530													
Kiilto	Puolikiiltävä													
Värisävyt	Maalia voidaan sävyttää Teknotint- ja Teknomix-sävytysjärjestelmillä. Samaa sävytysjärjestelmää tulee käyttää koko maalausprojektin ajan. Tehdassävyt sopimuksen mukaan.													
VAROITUSMERKINTÄ	Katso käyttöturvallisuustiedote.													

KÄYTTÖOHJEET**Pinnan esikäsittely**

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

TERÄSPINNAT: Valssihilse ja ruoste poistetaan suihkupuhdistamalla ruosteenpoistoasteeseen Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1). Ohutlevypinnan karhentaminen parantaa maalin tartuntaa alustaan.

SINKKIPINNAT: Ilmastorasitukseen tulevat kuumasinkityt teräsrakenteet voidaan maalata mikäli pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistetaan (SaS) siten, että pinta on kauttaaltaan muokkaantunut himmeäksi. Sopivia puhdistusmateriaaleja ovat esim. alumiinioksidi ja luonnonhiekk. Standardin ISO 12944-5 mukaisesti upotusrasitukseen tulevien kuumasinkittyjen kohteiden maalausta ei suositella. Upotusrasitukseen joutuvien sinkittyjen kohteiden maalaamisesta tulee keskustella erikseen Teknosin kanssa. Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös RENSA STEEL peltipesulla.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AlSaS) tai hiomalla.

YLIMAALAUKSEEN SOVELTUVAT VANHAT MAALIPINNAT: Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vanhat, maksimipäällemaalattavuusajan ylittäneet maalipinnat tulee lisäksi karhentaa. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

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

Komponenttien sekoitus

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosia ja kovete sekoitetaan keskenään oikeassa sekoitussuhteessa ennen maalausta huolellisesti astian pohjaa myöten. Huolimaton sekoitus tai väärä sekoitussuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja pinnan ominaisuuksien heikkenemistä.

Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +10°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen. Käytettäessä kovetetta TEKNOPLAST WINTER HARDENER 7212 on maalattavan pinnan ja ilman lämpötilan oltava vähintään -5°C. Maalin lämpötilan on oltava yli +15°C sekoituksen ja ruiskutuksen aikana.

Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Maalia ohennetaan tarvittaessa TEKNOSOLV 9506:lla.

Levitykseen suositellaan ilmatonta ruiskua koska vain sitä käyttäen saavutetaan kertakäsittelyllä suosituksen mukaiset kalvonpaksuudet. Sopiva ilmaton ruiskun suutin on 0,013 - 0,019". Paikkamaalauksessa ja pienissä kohteissa voidaan käyttää sivellintä.

Käytettäessä kaksikomponenttiruiskua on pumpun sekoitussuhteen oltava 4:1. Maalauksen aikana sekoitussuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä. Komponenttien ohennus ei ole mahdollista kiinteäsuhteista kaksikomponenttiruiskua käytettäessä.

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

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 maali tuotteen 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_443_Tuoteseloste.pdf