

TYPE	TEKNOZINC 90 SE er en 2-komponent, opløsningsmiddelbaseret zinkpulver-pigmenteret epoxymaling.
ANVENDELSE	Anvendes som primer i polyurethan-, klorkautsjuk - og epoxysystemer.
SPECIELLE EGENSKABER	Beskytter effektivt stål mod korrosionsundervandring og er vejrbestandig selv uden topcoat. Malingen opfylder kravene i både standarden EN-ISO 12944-5 og i den svenske "Boverkets handbok om stålkonstruktioner" (BSK07). Zinkindholdet i malingen er mindst 90 vægt-% i den tørre malingsfilm. Malingen opfylder kravene i den svenske standard SSG 1022-GB. TEKNOZINC SE WINTER HARDENER skal anvendes når der males ved temperaturer under +10° C.

TEKNISKE DATA

Blandingsforhold	Base (komp. A):	5 volumendele	
	Hærder (komp. B): TEKNOZINC 50 SE / 80 SE / 90 SE HARDENER	1 volumendel	
Brugstid ved +23 °C (Potlife)	16 timer.		
Volumen tørstof	53 ± 2 % pr. volumen (ISO 3233:1988)		
Total tørstofmasse	Ca. 2100 g/l		
Flygtige organiske stoffer (VOC)	Ca. 450 g/l		
Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m ² /l)
	40	75	13,2
	60	113	8,8

Da mange af malingens egenskaber vil ændre sig, hvis der anvendes for tykke lag, anbefales det, at produktet ikke anvendes i lagtykkelser, som er mere end det dobbelte af den anbefalede lagtykkelse.

Tørretid ved +23 °C / 50 % RH

(tørfilm 40 µm)	
- overfladetør (ISO 9117-3:2010)	Efter 5 minutter
- håndteringstør (DIN 53150:1995)	Efter 30 minutter
- gennemhærdet	Efter 7 dage

Overmalbarhed, 50 % RH (tørfilm 40 µm)

Overflade-temperatur	med sig selv, med TEKNOPLAST PRIMER 7 eller TEKNOPLAST HS 150		med TEKNODUR COMBI 3560-05 eller TEKNODUR 3560-75		med INERTA PRIMER 5, TEKNOPLAST PRIMER 3, TEKNOPLAST PRIMER 5, TEKNOCHLOR PRIMER 3, INERTA 51 MIOX, INERTA MASTIC (MIOX) eller TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10 °C	efter 6 timer	efter 18 mdr.	efter 6 timer	efter 12 mdr.	efter 6 timer	efter 3 mdr.
+25 °C	efter 1 time	efter 18 mdr.	efter 1 time	efter 12 mdr.	efter 1 time	efter 3 mdr.

*Maximal overmalingsinterval uden at gøre overfladen ru.

En helt ren overflade er nødvendig for at sikre optimal vedhæftning mellem lagene. Hvis maximal overmalingsinterval er overskredet skal overfladen gøres ru inden den males.

En forøgelse af lagtykkelsen og en højere luftfugtighed i lokalet vil normalt forsinke tørringsprocessen.

Fortynder, rengøring TEKNOZINC 90 SE er en 2-komponent, opløsningsmiddelbaseret zinkpulver-pigmenteret epoxymaling.

Glans Mat.

Nuance Blågrå.

SIKKERHEDSDATA	Se sikkerhedsdatablad.
BRUGSANVISNING	
Forbehandling	<p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for overfladebehandlingen og malingen. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. 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).</p> <p>GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING: Urenheder som kan være skadelige for påføringen af malingen (eksempelvis fedt og salte) fjernes. Overfladerne skal være tørre og rene. Gamle, malede overflader, som har overskredet den maksimale overmalbarhed, skal gøres ru. Forbehandling af beskadigede dele udføres i henhold til kravene for overflade- og vedligeholdelsesmaling.</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>
Shopprimer	KORRO SE zinkepoxy og KORRO SS zinksilikat shopprimere kan anvendes efter behov.
Blanding af komponenter	Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden malingen påbegyndes, blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.
Påføringsforhold	<p>Overfladen, som skal males, skal være tør. Under påføring og hærkning skal luftens, malingens og overfladens temperatur være over 10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %. Desuden skal overfladens temperatur og malingen være mindst 3 °C over luftens dugpunkt.</p> <p>Når TEKNOZINC SE WINTER HARDENER anvendes skal luftens og overfladens temperatur være over -5 °C. Under blanding og påføring skal malingens temperatur være over +15 °C. Overfladen, som skal males, skal være isfri.</p>
Påføring	<p>For at forhindre at zinkpulveret sedimenterer bør malingen omrøres ca. hver halve time under brug.</p> <p>Påføres med pensel eller ved airless sprøjtning. Anvend dysestr. 0,018-0,021" (vendbart mundstykke).</p>
ØVRIGE OPLYSNINGER	<p>Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.</p> <p>Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p>

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. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com.
