

# INERTA 165

## Epoxymaling

INERTA 165 er en 2-komponent epoxymaling med lavt indhold af opløsningsmidler, baseret på flydende epoxy.

Anvendes på stål i epoxysystemet. Kan også anvendes på betonoverflader.

Anvendes også på emner, der nedsænkes i vand, f.eks. sluseporte og rør i vandkraftværker.



Produktet har en god vedhæftning til sandblæst overflade og slidstyrken er overordentlig god. Belægningen er derfor egnet til anvendelse på emner, som udsættes for kraftig mekanisk påvirkning. INERTA 165 kan påføres ved airless sprøjtning, enten med enkomponent eller varm tokomponent sprøjte.

INERTA 165-02 HARDENER kan også anvendes i produktet. Sammenlignet med standard hærderen INERTA 165 HARDENER er det muligt at afkorte hærdetiden og at forlænge potlife for produktet. Derudover forbedres sprøjteegenskaberne og det er muligt at påføre højere lagtykkelser uden at få løbere og temperaturen under tørring kan være +5 °C.

## TEKNISKE DATA

<b>Anvendelsesområde</b>	Betonkonstruktioner, Stålkonstruktioner
<b>Anbefalet substrat</b>	Stål, Beton
<b>Bindemiddel</b>	Epoxy
<b>Tørstof</b>	INERTA 165 HARDENER 92 ±2 % pr. volumen INERTA 165-02 HARDENER 94 ±2 % pr. volumen
<b>Total tørstofmasse</b>	INERTA 165 HARDENER ca. 1300 g/l INERTA 165-02 HARDENER ca. 1360 g/l
<b>Flygtige organiske stoffer (VOC)</b>	INERTA 165 HARDENER ca. 100 g/l INERTA 165-02 HARDENER ca. 70 g/l 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	Tørfilm (µm)	Vådfilm (µm)	Teoretisk rækkeevne (m <sup>2</sup> /l)
	200	215	4,6
	250	270	3,7
	300	320	3,1
	400*	425*	2,4*

\* kun ved anvendelse af INERTA 165-02 HARDENER.

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.

<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhænger af påføringsteknikken, overfladeforhold, overspray osv.
<b>Farver</b>	Hvid (TM 101) og sort (TM 102). Andre farver med restriktioner.
<b>Glans (60°)</b>	Blank
<b>Hærder</b>	Komp. B: INERTA 165 HARDENER eller INERTA 165-02 HARDENER
<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	2:1 volumendele
<b>Pot life</b>	INERTA 165 HARDENER 30 min. INERTA 165-02 HARDENER 60 min.
<b>Fortynder</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Opbevaring</b>	Lagerstabiliteten er angivet på etiketten. Opbevares køligt i tætsluttende emballage.

## BRUGSANVISNING

<b>Forbehandling</b>	<p>Overfladerne rengøres for urenheder som kan være skadelige for forbehandling og påføring. Desuden fjernes vandopløselige salte med passende metoder. Overfladerne på de forskellige materialer forbehandles som følger:</p> <p><b>STÅLOVERFLADER:</b> Fjern glødeskaller og rust ved sandblæsning til renhedsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen på den sandblæste overflade skal være ru (reference komparator "G"). Se standarden ISO 8503-2 (G).</p> <p>Meget rustne ståloverflader kan spartles med INERTA 160 FILL, som påføres med tokomponent sprøjte og glattes umiddelbar efter med en 20-30 cm bred stålspartel. Alternativt kan bruges TEKNOPOX FILL, som påføres med stålspartel.</p> <p><b>BETONOVERFLADER:</b> Betonen skal være mindst 4 uger gammel, udhærdet og fast. Overfladens vandindhold må højst være 4 vægt-%. Stænk og ujævnheder slibes væk. Løs cement, sand og støv fjernes. Fedtede og snavsede overflader vaskes med rengørings- eller opløsningsmiddel. Cementhud fjernes ved æstning med RENSA ETCHING æstsende rengøringsmiddel, slibning eller sandblæsning.</p> <p>Store huller i betonunderlag skal repareres med cementmørtel efter at snavs</p>
----------------------	---

m.m. er fjernet. Før produktet påføres, skal alle huller fyldes, og om nødvendigt skal hele overfladen spartles med TEKNOPOX FILL.

**GAMLE MALEDE OVERFLADER VELEGNET TIL OVERLAKERING:** Urenheder som kan være skadelige for påføring af malingen (f.eks. 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.

Vælg sted og tidspunkt for behandlingen under hensyntagen til, at den forbehandlede overflade ikke bliver snavset eller fugtig inden den efterfølgende behandling.

Øvrige instruktioner vedrørende overfladens forbehandling findes i standarderne EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

**Shopprimer:** Alt shopprimer bør fjernes helt uanset bindemiddeltpe. I praksis betyder det, at hvis overfladen ved normal belysning betragtes vinkelret fra en afstand af ca. 1 meter, skal den have en ens grå farve, dvs. forbehandlingsgraden er SA 2½ (ISO 8501-1).

#### **Påføringsmetode**

Airless sprøjtning, Varm to-komponentsprøjtning

#### **Påføring**

**BLANDING AF KOMPONENTER:** Tag hensyn til blandingens potlife, når mængden, som skal blandes på en gang, beregnes. Inden påføring blandes base og hærder i det rette forhold. Rør omhyggeligt ned til bunden af beholderen. Det anbefales at maskinblende fx med en langsomt roterende boremaskine forsynet med en mixer. Utilstrækkelig omrøring eller forkert blandingsforhold resulterer i mangelfuld hærkning og dårligere filmegenskaber.

Påføres ved airless sprøjtning med højt tryk. Anvend enten en-komponent airless sprøjte eller varm tokomponent sprøjte. Egned dysestr. (drejedyse) 0,019 - 0,026".

Vær opmærksom på malingens potlife når der males.

**ADVARSEL!** Blandingens størrelse og temperatur vil påvirke potlife. Hvis malingen tørrer i sprøjten beskadiges udstyret.

For at fylde porerne i betonoverflader sprøjtes først et lag på 200-300 µm, som glattes med en pensel eller gummispartel på porøse områder. Straks derefter påføres endnu et lag for at opnå den totale lagtykkelse på 500 µm.

## Påføringsforhold

Overfladen, som skal behandles, skal være tør. Under påføring og tørring skal luftens, overfladens og produktets temperatur være over +10 °C og den relative luftfugtighed under 80 %.

Med INERTA 165-02 HARDENER: Overfladen, som skal behandles, skal være tør og den relative luftfugtighed under 80 %. Under påføring og hærdning skal luftens og overfladens temperatur være minimum over +5 °C, og produktets temperatur over +15 °C under blanding og sprøjtning.

Derudover skal temperaturen på overfladen, der skal behandles, og produktet være mindst +3 °C over luftens dugpunkt.

<b>Tørretid</b>	+23 °C / 50 % RH ((tørfilm 250 µm)
<b>- støvtør</b>	INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER 6 h / 4 h (ISO 9117-3:2010)
<b>- klæbefri</b>	INERTA 165 HARDENER / INERTA 165-02 HARDENER 12 h / 7 h (ISO 9117-5:2012)
<b>- gennemhærdet</b>	7 d

## Overmalbar

overfladetemp.	med sig selv, med INERTA 165 HARDENER		med sig selv, med INERTA 165-02 HARDENER	
	min.	maks. *	min.	maks. *
+5 °C	-	-	24 h	3 d
+10 °C	10 h	2 d	9 h	2 d
+23 °C	6 h	24 h	5 h	24 h

\* Maksimal overmalingsinterval uden, at overfladen gøres ru.

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

## Rengøring

TEKNOSOLV 9506

## SIKKERHEDSDATA

### Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatablad.

## ØVRIGE OPLYSNINGER

### Vedligeholdelsesinstruktioner

Pensel eller rulle kan anvendes til opfriskning.

**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](http://www.teknos.com). Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.