

## TEMABLAST EV 110

### TYYPPI

Kaksikomponenttinen rautaoksidiepoksikonepajapohjamaali.

### TUOTTEEN OMINAISUUDET JA KÄYTTÖALUE

- ◆ Käytetään suihkupuhdistettujen teräspintojen tilapäiseen suojaamiseen ennen varsinaista korroosionestomaalausta.
- ◆ Ei vaikuta haitallisesti hitsaamisen, leikkaamisen, poraamisen tai muun työstämisen yhteydessä.
- ◆ Tuote täyttää seuraavat vaatimukset: Det Norske Veritas´ Offshore Standards, Det Norske Veritas´ Rules for Classification of Ships and Det Norske Veritas´ Type Approval Programme 1-602.2, 1999, Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Sections. Konepajapohjamaali on hyväksytty suihkupuhdistettujen teräslevyjen ja lohkojen maalaukseen.
- ◆ Vain teolliseen käyttöön Direktiivin 1999/13/EC mukaisesti.

### TEKNISET TIEDOT

**Kuiva-ainepitoisuus** 27 ± 2 tilavuus-%. (ISO 3233)  
48 ± 2 paino-%

**Tiheys** 1,2 kg/l käyttövalmis seos.

**Sekoitussuhde ja tuotekoodit**

Maali	2 tilavuusosaa	008 7920
Kovete	1 tilavuusosa	008 7929

**Käyttöaika** 24 h (23 °C)

### Suosittelavat kalvonpaksuudet ja teoreettinen riittoisuus

Suositeltavat kalvonpaksuudet		Teoreettinen riittoisuus
kuiva	märkä	
20 µm	75 µm	13,5 m <sup>2</sup> /l

Käytännön riittoisuuteen vaikuttavat maalausmenetelmä ja -olosuhteet sekä maalattavan rakenteen muoto että pinnan laatu.

### Kuivumisajat

Kuivakalvonpaksuus 20 µm	+ 10 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Kosketuskuiva, kuluttua	6 min	3 - 5 min	1 min
Päällemaalattavissa, kuluttua	36 h	24 h	12 h

Kuivumiseen vaikuttavat kalvonpaksuus, lämpötila, ilman suhteellinen kosteus ja ilmanvaihto.

**Kiiltoryhmä** Himmeä.

**Värisävyt** Punainen.

## TEMABLAST EV 110

<b>Pinnan esikäsitteily</b>	Öljy, rasva, suolat ja lika poistetaan kohteeseen sopivalla menetelmällä. (SFS-EN ISO 12944-4)  <u>Teräspinnat:</u> Suihkupuhdistetaan esikäsitteilyasteeseen Sa2½. (SFS-ISO 8501-1) Mikäli suihkupuhdistus ei ole mahdollista, kylmävalssatuille ohutlevyille suositellaan fosfointia tartunnan parantamiseksi.
<b>Pintamaalaus</b>	Pintamaalaus voidaan suorittaa kaikilla maalityypeillä sinkkipölymaaleja lukuunottamatta. Konepajapohjamaalatun pinnan jatkokäsittelyssä huomioitava maalattavaan kohteeseen tuleva räsitus. (SFS 8145).
<b>Maalausolosuhteet</b>	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana pitää ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %. Teräksen pintalämpötilan on oltava vähintään 3 °C ilman kastepistelämpötilan yläpuolella.
<b>Komponenttien sekoittaminen</b>	Maali ja kovete sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä. Kovete lisätään maaliosaan <b>oikeassa sekoitussuhteessa</b> ja sekoitetaan huolellisesti. Käytä sekoittamiseen Temaspeed Squirrel Mixeriä. Huolimaton sekoitus tai väärä seossuhde aiheuttaa epätasaisen kovettumisen ja maalipinnan ominaisuuksien heikkenemisen.
<b>Maalaus</b>	Ruiskutus. Tarvittaessa maalia ohennetaan 0 - 5 % viskositeettiin 16 - 18 s DIN4/20 °C. Suurpaineruiskusuutin vertaushalkaisijaltaan 0,011" - 0,018" ja suutinpaine 120 - 180 baria. Hajoituskulma valitaan maalattavan rakenteen muodon mukaan.
<b>Ohenne</b>	Ohenne 1031.
<b>Välineiden pesu</b>	Ohenne 1031.
<b>VOC</b>	Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden määrä on 610 g/litra maalia. Ohennetun maaliseoksen (ohennettu 5 tilavuus-%) VOC-määrä on 625 g/l.
<b>KÄYTTÖ- TURVALLISUUS</b>	Noudatettava varoitusetiketin ohjeita. Tuotteen käyttöturvallisuustiedotteessa on selostettu tarkemmin käyttöön liittyvät vaarat ja tarpeelliset suojaustoimenpiteet. Käyttöturvallisuustiedote on saatavilla TIKKURILA OY:ltä.