

MAALITYYPPI	MOTOPROTEC on kaksikomponenttinen liuotehenteinen epoksipohjamaali.
KÄYTTÖ	Käytetään suihkupuhdistettujen teräspintojen pohjamaalina mekaanista ja kemiallista rasiusta kestävässä maalausjärjestelmissä. Käytetään myös pohjamaalina haponkestäville teräspinoille, sinkki-, alumiini- ja ohutlevypinoille. Käytetään välimaalina sinkkiepoksi- ja sinkkisilikaattipohjamaalien päällä järjestelmissä.
ERIKOISOMINAISUUDET	Maali kuivuu nopeasti päällemaalauskuivaksi, ja soveltuu siten nopeaan maalausrytmiin. Soveltuu myös hyvin kaksikomponenttiruiskulla tapahtuvaan maalaukseen. Kestää kovaa kulutusta, öljyjä, rasvoja, liuotteita ja kemikaaleja.

TEKNISET TIEDOT

Sekoitusuhde	MOTOPROTEC epoksipohjamaalia MOTOPROTEC-kovetetta	4 tilavuusosaa 1 tilavuusosa	
Käyttöaika, +23 °C	4 h		
Kuiva-ainepitoisuus	53 ±2 tilavuus-%		
Kiintoainepitoisuus	n. 910 g/l		
Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)	n. 440 g/l		
Suosittelava kalvonpaksuus ja teoreettinen riittoisuus	Kuivakalvo (µm)	Märkäkalvo (µm)	Teoreettinen riittoisuus (m ² /l)
	60	113	8,8
	80	150	6,6
	100	190	5,3
	120	225	4,4

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 ohiruisikutuksesta.

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH (kuivakalvo 60 µm)

- pölykuiva (ISO 1517:1973) 1 h kuluttua
- kosketuskuiva (DIN 53150:1995) 4 h kuluttua

Päällemaalattavissa (kuivakalvo 60 µm)

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
+10°C	6 h kuluttua	6 kk kuluttua
+23°C	2 h kuluttua	6 kk kuluttua

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

Ohenne	MOTOPRIME- / MOTOPROTEC-OHENNE
Kiilto	Puolihimmeä
Värisävyt	Keltainen
VAROITUSMERKINTÄ	Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsitely

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsitelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaaliakohtaisesti 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 luonnonhiekkä. Maalausta ei suositella upotusrasitukseen tuleviin sinkittyihin kohteisiin.

Uudet sinkityt ohutlevyrakenteet suositellaan käsiteltäväksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (SaS). Himmeiksi ilmastoituneet ohutlevypinnat voidaan käsitellä myös PELTIPESULLA.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään PELTIPESULLA. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) 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 esikäsitely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti.

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

Konepajapohja

Tarvittaessa soveltuvat KORRO E epoksikonepajapohja, KORRO SE sinkkiepoksikonepajapohja ja KORRO SS sinkkisilikaattikonepajapohja.

Komponenttien sekoitus

Kerralla sekoitettavaa määrää arvioitaessa on otettava huomioon seoksen käyttöaika. Muoviosia ja koveita 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.

Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti. Ohennetaan tarvittaessa MOTOPRIME-OHENTEELLA.

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

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

Varastoitava viileässä ja tiivisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsitelystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalaus". Opastavia tietoja pinnan esikäsitelystä 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.
