

**VÄRVITÜÜP**

INERTA 205 on kahekomponentne lahustivaba vedela epovaigu baasil epopinna kate

**KASUTAMINE  
ERIOMADUSED**

Kasutatakse metall- ja betoonpindadel.  
Lõplikult kuivanuna on INERTA 205 täiesti lõhna- ja maitsevaba ning ei sisalda midagi tervistkahjustavat, seetõttu võib seda kasutada toiduainetetööstuses, sh joogiveemahutites (määrus ELI0447/90 Soome tehniline uurimiskeskus).

**TEHNILISED ANDMED  
SEGAMISSUHE**

Baas (Comp A): 2 mahuosa  
Kõvendi (Comp B): 1 mahuosa

**KASUTUSAEG +23C  
KUIVAINESISALDUS  
TAHKE AINE OSAKAAL  
LENDUVAD ORGAANILISED  
ÜHENDID  
(LOÜ)  
SOOVITUSLIK KIHIPAKSUS JA  
TEOREETILINE KULU**

30-40 min  
Ca 100 mahu%  
1500 g/l  
Ca 0 g/l

Kuivkiht (mkr)	Märgkiht (mkr)	Teor. Kulu (m <sup>2</sup> /l)
250	250	4,0
(2x125)	(2x125)	

Kuna paksude kihtide puhul muutuvad mitmed värvi omadused, siis ei tohiks ületada kahekordset soovituslikku kihipaksust.

**KUIVAMISAEG +23C,  
ÕHU SUHTELINE NIISKUS  
50%  
-tolmukuiv (ISO 9117-  
3:2010)  
-ülevärvitav**

6h

Pinna temperatuur	Sama värviga	
	min	max*
+15C	10 h	36h
+23C	6h	24h

\*max intervall ilma vahelihvita

**LAHUSTI, VAHENDITE PESU**

TEKNOSOLV 6060 toiduainetetööstuses, muudel objektidel  
TEKNOSOLV 9506

**LÄIGE  
VÄRVITÖONID  
OHUTUSTEAVE**

läikiv  
valge  
Vt ohutuskaarti

---

## KASUTAMINE

### PINNA EELTÖÖTLUS

Eemalda pinnalt kõik eeltöötlust ja värvimist segavad tegurid. Eemalda sovivaste meetmetega ka veeslahustuvad soolad. Erinevast materjalist pindade eeltöötlust sooritatakse järgnevalt: METALLPINNAD: eemalda valtsiräbu ja rooste liivapritsiiga astmeni Sa 2 1/2 (ISO 8501-1). Liivapritsiiga pind peab olema karestatud. Vt standardit ISO 8503-2.

BETOONPINNAD: betoon peab olema vähemalt 4 nädalat vana, kivistunud ja tugev. Pinnakihi veesisaldus ei tohi ületada 4 massi%. Lihvi konarused tasaseks. Eemalda tsemenditoolm, liiv ja mustus. Pese õlised ja rasvased pinnad pesuaine või lahustiga. Eemalda tsemendiliim BETNI-PEITTAUSLIUOSEga, lihvimise või teraskuulpritsiga.

ÜLEVÄRVIMISEKS SOBIVAD VANAD VÄRVITUD PINNAD: kõik värvimist takistavad tegurid (sh rasvad ja soolad) tuleb eemaldada. Pind peab olema kuiv ja puhas. Vana värvipind, mis on ületanud maksimaalse ülevärvimise intervalli, tuleb korralikult karestada. Kahjustused parandatakse vastavalt materjali hooldusjuhendile ja nõuetele.

Eeltöötluste ja värvimise koht valitakse selline, et pind ei määrduks enne menetlust.

### KITTIMINE, TASANDAMINE

Suured õnarused betoonis täidetakse tsementseguga kohe pärast saalungite eemaldamist. Enne värvimist täidetakse kõik poorid. Vajadusel kaetakse kogu pind vesialuselise epokitiga TEKNOPOX AQUA V FILL või epokitiga TEKNOPOX FILL.

### TEHASEKRUNT

Kõik tehasekrundid tuleb hoolimata oma sideainest täielikult eemaldada. Praktiliselt tähendab see seda, et vaadates pinda normaalvalguses vertikaalselt 1 m kauguselt, on see hall, ehk liivapritsiaste on Sa 2 ½ (ISO 8501-1)

### KOMPONENTIDE SEGAMINE

Sega komponendid kokku õiges vahekorras arvestades valmisegu kasutusaega. Sega korralikult vispliga kuni põhjani läbi. Ebapiisav segamine põhjustab ebaühtlast kõvenemist ja mõjutab värvikile omadusi.

### VÄRVIMINE

Pealekandmine airless-pihustiga. Düüs 0,018"-0,021". Parandusteks võib kasutada pintslit või rulli. Järgi valmisegu kasutusaega.

### VÄRVIMISTINGIMUSED

Värvitav pind peab olema kuiv. Värvimise ja kuivamise ajal peab ümbritseva õhu, pinna ja värvi temperatuur olema üle +10C ning suhteline õhuniiskus alla 80%. Lisaks peab värvimise ja kuivamise ajal värvi ja pinna temperatuur olema +3C üle õhu kastepunkti.

### LISAINFO

Säilivusaeg on etiketil. Säilitada jahedas tihedalt suletud anumates.

Lisainfo eeltöötluste kohta on leitav standarditest EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2

kasutusjuhendi või -otstarbe vastaselt. Meie koduleheküljelt [www.teknos.com](http://www.teknos.com) leiab ajakohased versioonid tootekirjeldustest, ohutusjuhenditest ja süsteemikirjeldustest.

---