

INERTA 250

SYSTEMY EPOKSYDOWE

9 11.01.2010

K30

Ochronne systemy powłokowe do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanej chemicznie dwuskładnikowej farby epoksydowo-fenolowo-nowolakowej [INERTA 250](#).

Symbol Systemu Teknos	K30a	K30b	K30c
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A6.09/lm 1-3/M	-	A6.10/lm 1-3/H
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	-	-	-
Budowa systemu powłokowego:	EP400/1- FeSa 2½	EP500/2- FeSa 2½	EP600/1- FeSa 2½
INERTA 250 Farba epoksydowa	1 × 400µm	2 × 250µm	1 × 600µm
Całkowita grubość	400µm	500µm	600µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	17	21	25

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K30a – EN ISO 12944-5/A6.09 (EP400/1-FeSa 2½).

ZASTOSOWANIE: Wewnętrzne powierzchnie stalowych basenów i zbiorników. Powłoka odporna na wodne roztwory większości związków chemicznych a także na wodę i olej w całkowitym zanurzeniu w temperaturach do +70°C. Powłoka odporna także na benzynę bezołowiową. W załączeniu lista odporności chemicznej.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K30a	Powłoka do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni zbiorników na benzynę bezołowiową (kategorie korozyjności lm 1-3/M)
K30b	Powłoka do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni stalowych basenów i zbiorników.
K30c	System jest zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla ochrony powierzchni stali na konstrukcjach eksploatowanych w zanurzeniu w paliwach bądź produktach ropopochodnych (system F22.05); (kategorie korozyjności lm 1-3/H)

Przygotowanie powierzchni Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczoną powierzchnię oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnie przed malowaniem należy przygotować zależnie od rodzaju materiału podłoża:

Powierzchnie stalowe: Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1).

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawilgoceniu przed kolejnymi operacjami. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Grunt do czasowej ochrony Powłoki gruntów do czasowej ochrony muszą być całkowicie usunięte niezależnie od typu spoiwa. W praktyce oznacza to, że powierzchnia oglądana prostopadle z odległości 1 metra w warunkach normalnego oświetlenia powinna mieć jednolity szary kolor, tzn. powierzchnia jest oczyszczona do stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1).

Nakładanie Farbę [INERTA 250](#) nakłada się na gorąco aparatem dwudyszowym, np. Graco Hydra-Cat z dyszą rewersową 0,018-0,026”.

Składniki farby przed użyciem należy przechowywać w temperaturze +20 do +25°C tak aby były do podawania za pomocą pomp.

Stosunek dozowania pomp 2:1. Ogrzewanie składników powinno być tak prowadzone by temperatura w pistolecie wynosiła +40 do +50°C. W tych warunkach czas przydatności mieszaniny do stosowania wynosi 10 minut. Jeśli to konieczne można ogrzewać również węże. Grubość nakładanej powłoki należy kontrolować przy pomocy grzebienia malarskiego. Należy obserwować ciśnienia składników farby w pompach i kontrolować ich zużycie tak, aby zapewnić właściwą proporcję mieszania utwardzacza i bazy farby. Wskazówki producenta aparatu do natrysku na ciepło powinny być przestrzegane w czasie pracy.

Sprężalnik musi być oczyszczony natychmiast po użyciu. Pistolet i przewód muszą być także przepłukiwane w czasie pracy po każdej partii 20-30 litrów zużytej farby.

Drugą powłokę należy nałożyć natychmiast po tym jak pierwsza warstwa osiągnie stopień utwardzenia umożliwiający chodzenie po niej. Powierzchnia musi być ciągle lepka. Jeśli czas do nakładania kolejnej warstwy wynosi 1-2 dni, dobrą adhezję można osiągnąć przez przetarcie powierzchni rozcieńczalnikiem [TEKNOSOLV 9522](#), który zmiękczy powłokę i uczyni ją lepka. Zawsze, po przekroczeniu maksymalnego odstępu czasu do nałożenia kolejnej warstwy dobrą przyczepność można osiągnąć przez szorstkowanie powierzchni.

Dane techniczne farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.

Renowacja **Zaprawki:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 1 do Ri 3 mogą być naprawiane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. Małe uszkodzenia można przygotować przez szlifowanie. Sfazować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona i przygotowana przez lekkie omiecenie ścierniwem lub szorstkowana a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemaalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba	INERTA 250	
Karta Informacyjna	Nr	535
Rodzaj farby	Niemal bezrozpuszczalnikowa farba epoksydowa	
Kolory	czerwony, zielony i biały	
Wygląd powłoki	połysk	
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 6560	
Metody nakładania	natrysk aparatem dwudyszowym, np. Graco Hydra-Cat	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,026” (dysza rewersowa)	
Warunki nakładania		
- minimalna temperatura	°C	+10
- maksymalna wilg. względna	%	80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	96±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1500
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 40
Zalecana grubość powłoki		
- na mokro	µm	260 625
- na sucho	µm	250 600
Wydajność teoretyczna	m ² /l	3,8 1,6
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl.		
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)	po 6 godzinach	
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)	po 16 godzinach	
- całkowicie utwardzone	po 7 dniach	
- następne warstwy, 50% RH	ta sama farba:	
	min.	max.*
+10°C	po 10 godz.	po 2 dniach
+23°C	po 6 godz.	po 24 godzinach

*) Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni.