

INERTA 160

SYSTEMY EPOKSYDOWE

10 11.01.2010

K31

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	○
C4	○	○	○
C5	○	■	■
Im	○	■	■

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych.

Symbol Systemu Teknos	K31a	K31b	K31c	K31d
ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości	A5M.03/C5-M/M A6.09/Im1-3/M	-	A6.06/Im1-3/H	-
ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości	S7.05/C5-M/M	-	S8.06/Im1, Im2, Im3/H	-
Budowa systemu powłokowego:	EP400/1- FeSa 2½	EP500/1- FeSa 2½	EP800/1- FeSa 2½	EP1500/2- FeSa 2½
INERTA 160 FILL Farba epoksydowa			1 × 800µm	1 × 1000µm
INERTA 160 Farba epoksydowa	1 × 400µm	1 × 500µm	-	1 × 500µm
Całkowita grubość	400µm	500µm	800µm	1500µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	17	21	33	63

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K31a – EN ISO 12944-5/A5M.03(EP400/1-FeSa 2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na intensywne ścieranie mechaniczne. Ochrona powierzchni stalowych eksploatowanych w glebie lub w wodzie.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K31a	Ochrona konstrukcji stalowych w atmosferze morskiej w kategorii korozyjności C5-M.
K31b	System do nakładania na gorąco aparatem dwudysowym. Zapewnia doskonałą odporność na ścieranie i dobrą odporność chemiczną. Stosowany jest jako ochrona dna statków w warunkach występowania lodu, ochrona wrót śluz i innych konstrukcji narażonych na silne ścieranie lub pracujących w zanurzeniu. Kategorie korozyjności Im1, Im2 i Im3. System jest zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla ochrony powierzchni stali na konstrukcjach eksploatowanych w zanurzeniu w wodzie bądź zakopanych w ziemi, w kategorii korozyjności Im1 – Im3 (F22.02).
K31c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności Im1, Im2, Im3.
K31d	Ochrona powierzchni stalowych na obiektach zakopanych w ziemi lub zanurzonych w wodzie, w sytuacjach, gdy wymagana jest trwałość i odporność np. w warunkach ochrony katodowej. Kategorie korozyjności Im1, Im2 i Im3.

Przygotowanie powierzchni Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą utrudniać oczyszczanie powierzchni innymi metodami oraz malowanie.

Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody, (ISO 12944-4). Powierzchnie należy oczyszczać 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 (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony

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

Nakładanie Farby [INERTA 160](#) i [INERTA 160 FILL](#) nakłada się na gorąco aparatem dwudyszowym, np. Graco Hydra-Cat z dyszą rewersową.

Ogrzewanie składników powinno być tak prowadzone by temperatura w pistolecie wynosiła +40 do +50°C. Czas przydatności mieszaniny wynosi 5 minut. Farbę natrykuje się do uzyskania grubości 500µm. Pory i zagłębienia w powierzchni można wypełnić farbą [INERTA 160 FILL](#) (patrz Karta Techniczna 190).

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

Renowacja **Zaprawki:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 1 do Ri 3 mogą być malowane 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 szorstkowaną a następnie pokryta odpowiednią powłoką nawierzchniową wchodzącą w skład systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. 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 160 FILL	INERTA 160
Karta Informacyjna	Nr	190	119
Rodzaj farby		farba epoksydowa	niemal bezrozpuszczalnikowa farba epoksydowa
Kolory		biały, czarny, czerwony i T-M 338.	T-M 101 biały, T-M 102 czarny i T-M 303 czerwony. Inne kolory z Karty Kolorów Przemysłowych w ograniczonym asortymencie.
Wygląd powłoki		-	połysk
Metody nakładania		Natrysk aparatem dwukomponentowym np. Graco Hydra-Cat	Natrysk aparatem dwukomponentowym np. Graco Hydra-Cat
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,021 - 0,026'' (dysza rewersowa)	0,021 - 0,026'' (dysza rewersowa)
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura	°C	+10	+10
- maksymalna wilg. względna	%	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	96±2	96±2
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1400	około 1400
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 40	około 40
Zalecana grubość powłoki			
- na mokro	µm	833	1041
- na sucho	µm	800	1000
Wydajność teoretyczna	m ² /l	1,2	1,0
Czasy schnięcia, temp. 23°C, 50% RH			
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)		po 4 godzinach	po 4 godzinach
- suche na dotyk (DIN 53150:1995)		po 6 godzinach	po 6 godzinach
- pełne utwardzenie		po 7 dniach	po 7 dniach
- następne warstwy, 50% RH		ta sama farba lub INERTA 160 :	ta sama farba:
		min.	max.*
+10°C		po 8 godzinach	po 12 godzinach
+23°C		po 4 godzinach	po 12 godzinach
		po 4 godzinach	po 8 godzinach

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