

INERTA MASTIC

SYSTEMY HYBRYDOWE

9 1.04.2008

K41

Antykorozyjne powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy stosowane są w sytuacjach, gdy wymagane są powłoki z wysokim połyskiem, odporne na korozję atmosferyczną i które można poddawać renowacji przy pomocy farb wodorozcieńczalnych. Powłoka nawierzchniowa dostępna jest w wersji z połyskiem i półpołyskiem.

| Symbol Systemu Teknos | K41a | K41b | K41c | K41d | K41e | K41f |
|---|------------------|------------------|----------|-----------|----------|-----------|
| ISO 12944-5 (2007) | -- | -- | -- | -- | -- | -- |
| Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości | | | | | | |
| Budowa systemu powłokowego: | EPAY140/2-FeSa2½ | EPAY200/2-FeSa2½ | | | | |
| INERTA MASTIC Farba epoksydowa | 1 × 90µm | 1 × 160µm | 1 × 90µm | 1 × 160µm | 1 × 90µm | 1 × 160µm |
| TEKNOCRYL AQUA 350 lub TEKNOCRYL AQUA 390 Farby nawierzchniowe | 1 × 50µm | 1 × 40µm | -- | -- | -- | -- |
| TEKNOPOX AQUA 350 lub TEKNOPOX AQUA 390 nawierzchniowe farby epoksydowe | -- | -- | 1 × 50µm | 1 × 40µm | -- | -- |
| TEKNODUR AQUA 3390 nawierzchniowa farba poliuretanowa | -- | -- | -- | -- | 1 × 50µm | 1 × 40µm |
| Całkowita grubość | 140µm | 200µm | 140µm | 200µm | 140µm | 200µm |
| Zawartość VOC w systemie, g/m ² | 30 | 48 | 26 | 44 | 34 | 51 |

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K41a – EPAY140/2-FeSa2½.

ZASTOSOWANIE: Konstrukcje stalowe wewnątrz i na zewnątrz narażone na korozję atmosferyczną.

| Symbol Teknos | Typowe zastosowanie |
|---------------|---|
| K41a | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2. |
| K41b | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2 i C3. |
| K41c | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2. |
| K41d | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2 i C3. |
| K41e | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2. |
| K41f | Konstrukcje stalowe na zewnątrz w kategorii korozyjności C2 i C3. |

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczanie powierzchni innymi metodami oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. 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). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

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

Systemy powłokowe mogą być nakładane na grunt epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#), grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie

Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji i dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania. Grunt należy nakładać pędzlem w grubych warstwach lub wałkiem i następnie wygładzać powierzchnię pędzlem. Natrysk hydrodynamiczny można stosować na powierzchni, które były oczyszczone przez obróbkę strumieniowo-ścierną. Powłokę nawierzchniową należy nakładać natryskiem hydrodynamicznym. Małe powierzchnie można malować przy pomocy pędzla. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna powietrza w czasie malowania i w okresie schnięcia muszą odpowiadać wartościom podanym w poniższej tabeli. Wyższa temperatura przyspiesza proces wysychania. Powierzchnia musi być sucha i wolna od kurzu.

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. Zeszlifować wszystkie defekty powierzchni i ostre krawędzie. Usunąć łuszczącą się farbę i sfazować krawędzie przygotowywanej powierzchni. W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej należy unikać powstawania uszkodzeń sąsiadującej powłoki. Jeśli naprawa obejmować będzie pokrywanie całej powierzchni farbą nawierzchniową, zmatowić starą powłokę z połykiem i usunąć cały kurz i ścierniwo. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 lub Ri 5 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2 i nakładać powłoki od warstwy gruntu do emalii tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

| | | | | | |
|--|---|---|--|--|-----------------------------------|
| Farba | INERTA MASTIC lub INERTA MASTIC MIOX | TEKNOCRYL AQUA 350 TEKNOCRYL AQUA 390 | TEKNOPOX AQUA 0350 | TEKNODUR AQUA 3390 | |
| Karta Informacyjna Nr | INERTA MASTIC : 212 INERTA MASTIC MIOX : 549 | 816 TEKNOCRYL AQUA 390 817 | 666 | 1005 | |
| Rodzaj farby | farba epoksydowa | emalia akrylowa | farba nawierzchniowa epoksydowa | farba poliuretanowa | |
| Kolory | INERTA MASTIC aluminium INERTA MASTIC MIOX szary | Do uzgodnienia, System Kolorowania Teknomix | System Kolorowania Teknomix | Do uzgodnienia, System Kolorowania Teknomix | |
| Wygląd powłoki | półmat | TEKNOCRYL AQUA 350 półpołysk TEKNOCRYL AQUA 390 połysk | 0350-05: półpołysk 0350-09: połysk | 3390-09: połysk 3390-07: ok. 70 (60°) 3390-05: półpołysk 3390-03: półmat | |
| Rozcieńczalnik | TEKNOSOLV 9506 | woda | woda | woda, Teknosolv 1936 | |
| Metody nakładania | natrysk hydrodynamiczny, pędzel, wałek | natrysk hydrodynamiczny, pędzel | natrysk hydrodynamiczny | natrysk hydrodynamiczny | |
| Dysza do natrysku hydrodynamicznego | 0,015 – 0,021" | 0,011 - 0,015" | 0,011 - 0,015" | 0,011 – 0,013" | |
| Warunki nakładania - minimalna temperatura °C - maks. wilg. wzgl. % | +10 80 | +15 70 | +10 70 | +10 70 | |
| Oznakowanie bezpieczeństwa | Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego | - | Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego | Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego | |
| Zawartość substancji stałych obj. % | 80±2 | 40±2 | 350-05: 45±2 390-09: 43±2 | 42±2 | |
| Całkowita masa substancji stałych g/l | INERTA MASTIC ok. 1200 INERTA MASTIC MIOX ok. 1300 | TEKNOCRYL AQUA 350 ok. 500 TEKNOCRYL AQUA 390 ok. 460 | 350-05: ok. 650 390-09: ok. 610 | Ok. 560 | |
| Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l | Ok. 210 | TEKNOCRYL AQUA 350 ok. 56 TEKNOCRYL AQUA 390 ok. 55 | Ok. 20 | Ok. 90 | |
| Zalecana grubość powłoki - na mokro µm - na sucho µm | 112 - 200 90 - 160 | 100 - 125 40 - 50 | 88 - 111 40 - 50 | 95 - 119 40 - 50 | |
| Wydajność teoretyczna m ² /l | 8,9 – 5,0 | 10,0 – 8,0 | 11,3 – 9,0 | 10,5 – 8,4 | |
| Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - następne warstwy, 50% RH | (gr. suchej powłoki 120 µm) po 4 godzinach po 6 godzinach ta sama farba lub TEKNOPLAST 50 , TEKNOPLAST 90 , INERTA 50 lub seria TEKNODUR : | (gr. suchej powłoki 40 µm) po 30 minutach po 40 minutach ta sama farba: | (gr. suchej powłoki 60 µm) po 1 godz. po 5 godz. ta sama farba lub INERTA 50 , TEKNOPLAST HS 150 , seria TEKNODUR | (gr. suchej powłoki 40 µm) po 2 ¹ / ₂ godz. po 6 ¹ / ₂ godz. ta sama farba: | |
| | +10°C | min. po 1 dniu max.* po 7 dniach | min. -- max.* -- | min. po 1 dniu max.* po 1 m-cu | min. po 1 dniu max.* po 2 tyg. |
| | +15°C | - | po 8 godz. | -- | - |
| | +23°C | po 6 godz. | po 4 godz. | po 4 godz. | po 6 godz. |

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