

## INERTA MASTIC

### SYSTEMY EPOKSYDOWE (SFS 5873)

5 1.04.2008

# K56

Powłokowe systemy ochronne do napraw powierzchni stalowych. Systemy stosuje się gdy warunki nie pozwalają na przygotowanie powierzchni metoda obróbki strumieniowo-ściernej. Farba gruntująca charakteryzuje się dobrą przyczepnością do powierzchni przygotowanej ręcznie i pozwala uzyskać pożądaną grubość naniesienia w jednej operacji. Może być stosowana jako samodzielna powłoka. Jako farby nawierzchniowe stosuje się farby epoksydowe lub poliuretanowe.

Symbol Systemu Teknos	K56a	K56b	K56c	K56d	K56e
SFS 5873, Symbol/kategoria korozyjności	R25.06/C3	R25.07/C4	R25.08/C4	R25.09/C5	R25.10/C5
Budowa systemu powłokowego:	EP160/2-FeSt2	EPPUR240/3-FeSt2	EP240/3-FeSt2	EPPUR280/3-FeSt2	EP300/2-FeSt2
<u>INERTA MASTIC</u> Powłoka epoksydowa	1 × 100µm	1 × 100µm	2 × 80µm	2 × 120µm	1 × 150µm
<u>TEKNOPLAST PRIMER 3</u> Grunt epoksydowy	--	1 × 100µm	--	--	--
<u>TEKNOPLAST 50</u> Epoksydowa farba nawierzchniowa	--	--	1 × 80µm	--	--
<u>TEKNOPLAST HS 150</u> Farba epoksydowa	1 × 60µm	--	--	--	1 × 150µm
<u>TEKNODUR 0050</u> Poliuretanowa farba nawierzchniowa	--	1 × 40µm	--	1 × 40µm	--
Całkowita grubość	160µm	240µm	240µm	280µm	300µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m <sup>2</sup>	52	140	110	90	100

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K56a – EP160/2-FeSt2.

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona konstrukcji stalowych przygotowanych ręcznie, narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K56a	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.06) w kategorii korozyjności C3.
K56b	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.07) w kategorii korozyjności C4.
K56c	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.08) w kategorii korozyjności C4.
K56d	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.09) w kategorii korozyjności C5.
K56e	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.10) w kategorii korozyjności C5.

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<p>Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczoną powierzchnię oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnie należy przygotować zależnie od rodzaju materiału podłoża:</p> <p><b>Malowane powierzchnie:</b> Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na aplikację farby. Malowana powierzchnia musi być sucha i czysta. W razie konieczności stare powłoki należy zszorstkować. Uszkodzone miejsca przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża i stosowanej farby.</p> <p>Surowe powierzchnie stalowe przygotować metodami obróbki strumieniowo-ściernej do stopnia St 2 (ISO 8501-1).</p> <p>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.</p>
<b>Grunt do czasowej ochrony</b>	<p>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).</p>
<b>Nakładanie</b>	<p>Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji a następnie dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania. Grunt nanosić pędzlem lub wałkiem, a następnie wyrównać powierzchnie pędzlem. Powierzchnie oczyszczone strumieniowo-ścierne mogą być malowane natryskiem wysokociśnieniowym. Farby nawierzchniowe nanosić pędzlem, na dużych powierzchniach - natryskiem. 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.</p>
<b>Renowacja</b>	<p>Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.</p> <p><b>Zaprawki:</b> 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. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Jeśli to konieczne należy sfazować krawędzie przygotowywanej powierzchni. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.</p> <p><b>Całkowita renowacja:</b> Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane, ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. Należy przygotować całą 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.</p>

**Dane techniczne**

Farba	<a href="#">INERTA MASTIC</a>	<a href="#">TEKNOPLAST PRIMER 3</a>	<a href="#">TEKNOPLAST 50</a>	<a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a>	<a href="#">TEKNODUR 0050</a>
Karta Informacyjna Nr	212	442	443	113	682
Typ farby	farba epoksydowa	farba epoksydowa	epoksydowa farb nawierzchniowa	farba epoksydowa	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory	aluminium	czerwony, żółty, szary, biały	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix (ograniczony)	Karta Kolorów Przemysłowych, system kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	półmat	półmat	półpołysk	półpołysk	półpołysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOSOLV 9521</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 6220</a>
Metoda nakładania	pędzel, walek	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	natrysk hydrodynamiczny, pędzel
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	--	0,013– 0,019	0,013 – 0,019	0,013– 0,021"	0,011– 0,013"
Warunki nakładania - min. temp. °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80	+ 5 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	80±2	53±2	53±2	70±2 (ISO 3233:1988)	56±2 (ISO 3233:1988)
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	ok. 210	ok. 440	ok. 430	ok. 300	ok. 430
Całkowita masa substancji stałych, g/l	ok. 1200	około 910	ok. 800	ok. 1000	ok. 730
Zalecana grubość powłoki - na mokro μm - na sucho μm	100 - 187 80 - 150	190 100	150 80	85 214 60 150	71 40
Wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l	10,0 – 5,3	5,3	6,6	11,7 4,7	14,0
Czasy schnięcia w temp. 23°C/50% wilg. wzgl. - pyłosuchość (ISO 1517:1973) - suche na dotyk (DIN 53150:1995) - pełne utwardzenie - następne powłoki, 50% RH	(gr. suchej powł. 120 μm) po 4 godz. po 6 godz. - ta sama powłoka lub TEKNOPLAST lub TEKNODUR	(gr. suchej powł. 60 μm) po 1 godz. po 4 godz. - ta sama powłoka lub TEKNOPLAST	(gr. suchej powł. 60 μm) po 1 godz. po 4 godz. - ta sama powłoka	(gr. suchej powł. 80 μm) po 1 godz. po 5 godz. po 7 dniach ta sama powłoka	(gr. suchej powł. 40 μm) po 1 godz. po 6 godz. - ta sama powłoka
	min. max.*	min. max.*	min. max.*	min. max.*	min. max.*
<b>+5°C</b>	-- --	-- --	-- --	-- --	po 20 godz. --
<b>+10°C</b>	po 1 dniu po 7 dniach	po 6 godz. po 6 mies.	po 6 godz. po 1 mies.	po 16 godz. po 2 mies.	-- --
<b>+23°C</b>	po 6 godz. po 7 dniach	po 2 godz. po 6 mies.	po 2 godz. po 1 mies.	po 5 godz. po 1 mies.	po 12 godz. --
<b>+10°C</b>	--	TEKNODUR min. max.*		--	--
<b>+23°C</b>	--	po 12 godz. po 7 dniach	po 4 godz. po 3 dniach	--	--

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

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i połysku. Nie mając wpływu na stosowanie i warunki nanoszenia możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub niewłaściwego ich użycia.