

SYSTEMY INERTA MASTIC

K68

2 23.3.2010

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych wystawionych na działanie korozji atmosferycznej. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych i poliuretanowych. Na podłoża stalowe jako grunt stosuje się farbę epoksydową wysokocynkową TEKNOZINC 80 SE lub [TEKNOZINC 90 SE](#), która chroni stal protektorowo, jak powłoka cynkowa. Jako powłoki nawierzchniowe można stosować farby poliuretanowe odporne na warunki atmosferyczne: [TEKNODUR 0050](#) z półpołyskiem lub [TEKNODUR 0090](#) z połyskiem.

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

POWIERZCHNIE STALOWE:

Symbol Systemu Teknos	K68a	K68b	K68c
EN ISO 12944-5 (2007) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	A4.14/C4/M	A4.15/C4/H A5I.04/C5-I/M A5M.05/C5-M/M	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H
EN ISO 12944-5 (1998) Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.22/C3/H S4.20/C4/M	S4.21/C4/H	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EPPUR200/3- FeSa2½	EPZn(R)EPPUR240/3- FeSa2½	EPZn(R)EPPUR320/4- FeSa2½
TEKNOZINC 80 SE lub TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
INERTA MASTIC Farba epoksydowa	1 × 100µm	1 × 140µm	2 × 110µm
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farby poliuretanowe nawierzchniowe	1 × 60µm	1 × 60µm	1 × 60µm
Całkowita grubość	200µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² ; farba TEKNOZINC 80 SE i TEKNODUR 0050	120	130	160

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K68a – SFS-EN ISO 12944-5/A4.14(EPZn (R) EPPUR200/3-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną, gdy wymagane jest zachowanie koloru i wysoki połysk.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
POWIERZCHNIE STALOWE:	
K68a	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K68b	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K68c	Zewnętrzne konstrukcje stalowe narażone na silną korozję, w kategorii korozyjności C5.

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 należy przygotować zależnie od rodzaju materiału podłoża, jak niżej:
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 Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) oraz 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.

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 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 szfować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową zgodnie z pierwotnym systemem wymalowań.
UWAGA! [TEKNOZINC 80 SE /90 SE](#) może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane ponieważ powłoka utraciła swoje zdolności ochronne. 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	TEKNOZINC 80 SE lub TEKNOZINC 90 SE	INERTA MASTIC lub INERTA MASTIC MIOX	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna	Nr	TEKNOZINC 80 SE: 940 TEKNOZINC 90 SE: 15	INERTA MASTIC: 212 INERTA MASTIC MIOX: 549
Rodzaj farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	farba epoksydowa	nawierzchniowa farba poliuretanowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	INERTA MASTIC: aluminium, biały INERTA MASTIC MIOX: szary, czerwony (pigmentowana MIOX-em)	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix.
Wygląd powłoki	mat	półmat	TEKNODUR 0050: półpołysk TEKNODUR 0090: połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9521, TEKNOSOLV 6220
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny	pełdziel, wałek, natrysk hydrodynamiczny	pełdziel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 – 0,021" (dysza rewersowa)	0,015 – 0,021"	0,011 – 0,013"
Warunki nakładania - minimalna temperatura - maksymalna wilg. względna	+10 80	+10 80	+ 5 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego	Patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

Zawartość substancji stałych, objętościowo %	TEKNOZINC 80 SE: 50±2 TEKNOZINC 90 SE: 53±2	80±2	TEKNODUR 0050: 56±2 (ISO 3233:1988) TEKNODUR 0090: 50±2 (ISO 3233:1988)			
Całkowita masa substancji stałych g/l	Ok. 450	Ok. 210	TEKNODUR 0050: ok. 870 TEKNODUR 0090: ok. 730			
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	TEKNOZINC 80 SE: ok. 1900 TEKNOZINC 90 SE: ok. 2100	INERTA MASTIC: ok. 1200 INERTA MASTIC MIOX: ok. 1300	TEKNODUR 0050: ok. 430 TEKNODUR 0090: ok. 460			
Zalecana grubość powłoki - na mokro - na sucho μm μm	TEKNOZINC 80 SE: 80 40 TEKNOZINC 90 SE: 75 40	125-175 100-140	TEKNODUR 0050: 107 60 TEKNODUR 0090: 120 60			
Wydajność teoretyczna m ² /l	TEKNOZINC 80 SE: 12,5 TEKNOZINC 90 SE: 13,2	8,0 – 5,7	TEKNODUR 0050: 9,3 TEKNODUR 0090: 8,3			
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 40 μm)	(gr. suchej powłoki 120 μm)	(gr. suchej powłoki 40 μm)			
	po 5 min. po 30 min.	po 4 godz. po 6 godz.	po 1 godz. po 6 godz.			
	ta sama farba lub INERTA MASTIC (MIOX):	ta sama farba lub TEKNOPLAST 50, 90, INERTA 50 lub seria TEKNODUR	ta sama farba:			
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
	+5°C	-	-	-	po 20 godz.	-
+10°C	po 6 godz.	Po 3 mies.	po 1 dniu	po 7 dniach	-	-
+23°C	po 1 godz.	Po 3 mies.	po 6 godz.	po 7 dniach	po 12 godz.	-

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