

# INERTA 50

## SYSTEMY EPOKSYDOWE

7 02.01.2003

# K17

	L	M	H
C2	○		
C3			
C4			
C5		○	

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z chemicznie utwardzanych, rozpuszczalnikowych, dwuskładnikowych, reaktywnych farb epoksydowych. Jako warstwę nawierzchniową stosuje się farbę epoksydową z połyskiem [INERTA 50](#).

Symbol Systemu Teknos	K17a	K17b	K17c	K17g	K17d	K17f	K17h	K17e
ISO 12944-5	S2.15/C2/ M	S2.16/C2/ H	S3.18/C3 /H	--	S4.14/C4 /H	--	--	S4.15/C4 /H
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	S3.16/C3 /L	S3.17/C3 /M	S4.12/C4 /L		S6.03/C5 -I/H			S6.04/C5 -I/H
Budowa systemu powłokowego:	EP120/2- FeSa2½	EP160/3- FeSa2½	EP200/3- FeSa2½	EP240/4- FeSa2½	EP280/4- FeSa2½	EP300/4- FeSa2½	EP300/3- FeSa2½	EP320/4- FeSa2½
<a href="#">INERTA PRIMER 3</a> Grunt epoksydowy	1 × 80µm	1 × 60µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 80µm	1 × 70µm	1 × 125µm	1 × 80µm
<a href="#">INERTA 51</a> Farba epoksydowa	-	1 × 60µm	1 × 80µm	2 × 60µm	2 × 80µm	2 × 90µm	1 × 125µm	2 × 100µm
<a href="#">INERTA 50</a> Farba epoksydowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 50µm	1 × 50µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	120µm	160µm	200µm	240µm	280µm	300µm	300µm	320µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	110	150	180	220	250	270	270	290

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K17a – ISO 12944-5/S2.15(EP120/2-FeSa2½).

**ZASTOSOWANIE:** Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Ochrona powierzchni stalowych narażonych na urazy mechaniczne i kontakt z chemikaliami.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K17a	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K17b	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C2 i C3.
K17c	Urządzenia mechaniczne, zbiorniki, rurociągi i inne konstrukcje stalowe eksploatowane wewnątrz i na zewnątrz, narażone na rozlewy cieczy i kontakt z gazami, w przemyśle przetwórczym, w kategoriach korozyjności C3, C4 i C5.
K17d	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K17e	Do zabezpieczania konstrukcji i wyposażenia w przemyśle przetwórczym, wewnątrz i na zewnątrz, w kategoriach korozyjności C4 i C5.
K17f	Wnętrza zbiorników i konstrukcje stalowe pracujące w zanurzeniu. System ten jest odporny na wodę, roztwory wodne chemikaliów, ropę naftową, paliwo lotnicze, rozpuszczalniki i oleje.
K17g	Ochrona powierzchni stalowych w kategoriach korozyjności C3 i C4.
K17h	System zgodny z normą SFS 5873 do powierzchni stalowych zanurzonych w produktach ropopochodnych (F22.04)

### 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, (ISO 12944-4). Powierzchnie należy czyścić zależnie od rodzaju materiału podłoża:

**Powierzchnie stalowe:** Usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ścierniej 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 zawiłgoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).

### Grunt do czasowej ochrony

Systemy powłokowe można nakładać na grunt epoksydowy do czasowej ochrony [KORRO E](#).

**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.

Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym ponieważ tylko ta metoda zapewni nałożenie powłoki o zalecanej grubości w jednej warstwie. 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 2 mogą być malowane 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 zfrazować krawędzie przygotowywanych obszarów. Pokryć przygotowane podłoże powłoką zaprawkową systemu do właściwej grubości zestawu. Jeśli wymagany jest jednolity wygląd, cała powierzchnia powinna być oczyszczona a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.

**Całkowita naprawa:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 3 do 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		<a href="#">INERTA PRIMER 3</a>	<a href="#">INERTA 51</a>	<a href="#">INERTA 50</a>
Karta Informacyjna	Nr	112	52	10
Atest PZH nr				
Rodzaj farby		dwuskładnikowy grunt epoksydowy	dwuskładnikowa farba epoksydowa	dwuskładnikowa farba epoksydowa
Kolory		czerwony, żółty	biały, szary	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki		półmat	półmat	połysk
Rozcieńczalnik		<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>
Metody nakładania		natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego		0,017 - 0,021''	0,017 - 0,021''	0,011 - 0,015''
Warunki nakładania				
- minimalna temperatura	°C	+10	+10	+10
- maksymalna wilg. względna	%	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa		Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych obj.	%	około 50	około 50	około 48
Całkowita masa substancji stałych	g/l	Ok. 990	Ok. 970	Ok. 700
Zawartość lotnych związków Organicznych, VOC	g/l	Ok. 440	Ok. 440	Ok. 480
Zalecana grubość powłoki				
- na mokro	µm	120 160	120 200	85 104
- na sucho	µm	60 80	60 100	40 50
Wydajność teoretyczna	m <sup>2</sup> /l	8,3 6,3	8,3 5,0	12,0 9,6
Czasy schnięcia				
- pyłosuchość, 23°C		po 1 godzinie	po 1 godzinie	po 1 godzinie
- brak odlepu, 23°C		po 5 godzinach	po 5 godzinach	po 6 godzinach
- następne warstwy		ta sama farba lub <a href="#">INERTA 51</a> :	ta sama farba lub <a href="#">INERTA 50</a> :	ta sama farba:
		<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+10°C</b>
	min.	po 12 godz.	po 4 godz.	po 24 godz.
	max.*	po 6 mies.	po 6 mies.	po 12 godz.
		<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+10°C</b>
		po 6 mies.	po 6 mies.	po 3 mies.
		<b>+10°C</b>	<b>+23°C</b>	<b>+10°C</b>
		po 6 mies.	po 6 mies.	po 3 mies.

\* 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.