

INERTA 250

SYSTEMY EPOKSYDOWE

6 14.03.2003

Systemy powłokowe do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanej chemicznie dwuskładnikowej farby epoksydowej [INERTA 250](#).

K30

Symbol Systemu Teknos	K30a	K30c	K30b
ISO 12944-5	-	-	-
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości			
Budowa systemu powłokowego:	EP400/1- FeSa 2½	EP500/2- FeSa 2½	EP600/1- FeSa 2½
INERTA 250 Farba epoksydowa	1 × 400µm	2 × 250µm	1 × 600µm
Całkowita grubość	400µm	500µm	600µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	17	21	25

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K30a – EP400/1-FeSa 2½.

ZASTOSOWANIE: Wnętrza stalowych basenów i zbiorników. Powłoka odporna na roztwory wodne większości związków chemicznych a także wody i oleju w całkowitym zanurzeniu w temperaturach do +70°C. Powłoka odporna także na benzynę bezołowiową. Patrz oddzielna lista odpornościowa.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K30a	Powłoka do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni zbiorników na benzynę bezołowiową.
K30b	Powłoka do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni stalowych basenów i zbiorników.
K30c	System jest zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla ochrony powierzchni stali na konstrukcjach eksploatowanych w zanurzeniu w paliwach bądź produktach ropopochodnych (system F22.05).

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczenie powierzchni innymi metodami oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody, patrz Norma ISO 12944, część 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 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).

Nakładanie Farbę [INERTA 250](#) nakłada się na gorąco aparatem dwudyszowym, np. Graco Hydra-Cat z dyszą rewersową 0,018-0,026”.

Składniki farby przed użyciem należy przechowywać w temperaturze +20 do +25°C tak aby były wystarczająco płynne do zasilania pomp. Stosunek dozowania pomp 2:1. Ogrzewanie składników powinno być tak prowadzone by temperatura w pistolecie wynosiła +40 do +50°C. W tych warunkach czas przydatności mieszaniny do stosowania wynosi 10 minut. Jeśli to konieczne można ogrzewać również węże. Grubość nakładanej powłoki należy kontrolować przy pomocy grzebienia malarskiego. Należy obserwować ciśnienia składników farby w pompach i kontrolować ich zużycie tak, aby zapewnić właściwą proporcję mieszania utwardzacza i bazy farby. Wskazówki producenta aparatu do natrysku na ciepło powinny być przestrzegane w czasie pracy.

Sprzęt malarski musi być oczyszczony natychmiast po użyciu. Pistolet i przewód muszą być także przepłukiwane w czasie pracy po każdej partii 20-30 litrów zużytej farby.

Drugą powłokę należy nałożyć natychmiast po tym jak pierwsza warstwa osiągnie stopień utwardzenia umożliwiający chodzenie po niej. Powierzchnia musi być ciągle lepka. Jeśli czas do nakładania kolejnej warstwy wynosi 1-2 dni, dobrą adhezję można osiągnąć przez przetarcie powierzchni rozcieńczalnikiem [TEKNOSOLV 9522](#), który zmiękczy powłokę i uczyni ją lepka. Zawsze, po przekroczeniu maksymalnego odstępu czasu do nałożenia kolejnej warstwy dobrą adhezję można osiągnąć przez szorstkowanie powierzchni.

Dane techniczne farby podane są w poniższej tabeli i w karcie informacyjnej wyrobu.

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-ścierniej. 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 zszorstkowana a następnie pokryta powłoką nawierzchniową systemu.

Całkowita naprawa: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba	INERTA 250	
Karta Informacyjna	Nr	535
Rodzaj farby	bezzropuszczalnikowa farba epoksydowa	
Kolory	Czerwony, zielony i biały	
Wygląd powłoki	połysk	
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9522	
Metody nakładania	natrysk aparatem dwudyszowym, np. Graco Hydra-Cat	
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,026” (dysza rewersowa)	
Warunki nakładania	°C	+10
- minimalna temperatura	%	80
- maksymalna wilg. względna	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	
Oznakowanie bezpieczeństwa	Zawartość substancji stałych, objętościowo	
	%	ponad 96
Całkowita masa substancji stałych	g/l	około 1500
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC	g/l	około 40
Zalecana grubość powłoki	µm	417 625
- na mokro	µm	400 600
- na sucho	m ² /l	2,4 1,6
Wydajność teoretyczna	Czasy schnięcia	
	- pyłosuchość, 23°C	
	- brak odlepu, 23°C	
	- pełne utwardzenie, 23°C	
	- następne warstwy	
	po 6 godzinach	
	po 16 godzinach	
	po 7 dniach	
	ta sama farba:	
	+10°C	+23°C
min.	po 10 godz.	po 6 godz.
max.*	po 2 dniach	po 24 godzinach

*) 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.