

# INERTA MASTIC

## SYSTEMY HYBRYDOWE

7 22.04.2004

# 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	--	--	--	--	--	--
Symbol/kategoria korozyjności/zakres trwałości						
Budowa systemu powłokowego:	EPAY140/2-FeSa2½	EPAY200/2-FeSa2½				
<a href="#">INERTA MASTIC</a> Farba epoksydowa	1 × 90µm	1 × 160µm	1 × 90µm	1 × 160µm	1 × 90µm	1 × 160µm
<a href="#">TEKNOCRYL AQUA 350</a> lub <a href="#">TEKNOCRYL AQUA 390</a> Farby nawierzchniowe	1 × 50µm	1 × 40µm	--	--	--	--
<a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> lub <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> nawierzchniowe farby epoksydowe	--	--	1 × 50µm	1 × 40µm	--	--
<a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a> nawierzchniowa farba poliuretanowa	--	--	--	--	1 × 50µm	1 × 40µm
Całkowita grubość	140µm	200µm	140µm	200µm	140µm	200µm
Zawartość VOC w systemie, g/m <sup>2</sup>	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, (ISO 12944-4). 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). 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 (ISO 12944- 4).

### 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 powierzchnie, 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 polyskiem 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	<a href="#">INERTA MASTIC</a> lub <a href="#">INERTA MASTIC MIOX</a>	<a href="#">TEKNOCRYL AQUA 350</a> <a href="#">TEKNOCRYL AQUA 390</a>	<a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a>	<a href="#">TEKNODUR AQUA 3390</a>
Karta Informacyjna Nr	<a href="#">INERTA MASTIC</a> : 212 <a href="#">INERTA MASTIC MIOX</a> : 549	816 <a href="#">TEKNOCRYL AQUA 390</a> 817	666 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> 622	1005
Rodzaj farby	farba epoksydowa	emalia akrylowa wodorozcieńczalna	emalia epoksydowa wodorozcieńczalna	farba i lakier poliuretanowy wodorozcieńczalny
Kolory	<a href="#">INERTA MASTIC</a> aluminium <a href="#">INERTA MASTIC MIOX</a> szary	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix
Wygląd powłoki	półmat	<a href="#">TEKNOCRYL AQUA 350</a> półpołysk <a href="#">TEKNOCRYL AQUA 390</a> połysk	<a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> półpołysk <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> połysk	3390-09 połysk 3390-07 ok. 70 3390-05 półpołysk
Rozcieńczalnik	<a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> , <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a>	woda	Woda	Woda, TEKNOSOLV9520, <a href="#">TEKNODUR SOLV</a>
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 Substancji Niebezpiecznej	-	-	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych obj. %	około 80	około 40	<a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> : ok. 45 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> : ok. 43	farba: ok. 42 lakier: ok. 40
Całkowita masa substancji stałych g/l	<a href="#">INERTA MASTIC</a> ok. 1200 <a href="#">INERTA MASTIC MIOX</a> ok. 1300	<a href="#">TEKNOCRYL AQUA 350</a> ok. 500 <a href="#">TEKNOCRYL AQUA 390</a> ok. 460	<a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> : ok. 650 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> : ok. 610	farba: ok. 560 lakier: ok. 450
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	Ok. 210	Ok. 55	Ok. 20	Ok. 90
Zalecana grubość powłoki - na mokro - na sucho μm μm	150 120	100 40	150 60 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> 139 60	farba 95 40 lakier 100 40
Wydajność teoretyczna m <sup>2</sup> /l	6,7	10,0	6,7 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 350</a> : ok. 7,5 <a href="#">TEKNOPOX AQUA 390</a> : ok. 7,2	farba: 10,5 lakier: 10,0
Czasy schnięcia - pyłosuchość, 23°C - brak odlepu, 23°C - następne warstwy	po 4 godzinach po 6 godzinach ta sama farba lub <a href="#">TEKNOPLAST 50</a> , <a href="#">TEKNOPLAST 90</a> , <a href="#">INERTA 50</a> , TEKNODUR:	po 30 minutach po 40 minutach ta sama farba:	po 1 godz. po 5 godz. ta sama farba lub <a href="#">INERTA 50</a> , <a href="#">TEKNOPLAST HS 150</a> , TEKNODUR	po 2 1/2 godz. po 6 1/2 godz. ta sama farba:
min. max.*	<b>+10°C</b> po 1 dniu po 7 dniach	<b>+15°C</b> po 8 godz.	<b>+23°C</b> po 4 godz.	<b>+10°C</b> po 1 dniu po 2 tyg.
	<b>+23°C</b> po 6 godz. po 7 dniach	<b>+23°C</b> po 4 godz.	<b>+10°C</b> po 1 mies. po 1 mies.	<b>+23°C</b> po 4 godz. po 1 mies.

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