

SYSTEMY INERTA MASTIC

K46

9 14.03.2003

Systemy powłokowe do powierzchni metalowych do renowacji i malowania zaprawkowego. Systemy te stosowane są, gdy warunki środowiskowe nie pozwalają na obróbkę strumieniowo-ścierną powierzchni. Powłoka gruntu posiada dobrą przyczepność do powierzchni stalowej oczyszczonej przez szrotkowanie oraz umożliwia nakładanie zwartych i grubych powłok. Farba może być także stosowana samodzielnie bez powłoki nawierzchniowej. Jako powłoki nawierzchniowe można stosować farby epoksydowe lub poliuretanowe.

Symbol Systemu Teknos	K46a	K46c	K46d	K46e	K46b
ISO 12944-5	--	--	--	--	--
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości					
Budowa systemu powłokowego:	EP120/1-FeSt2	EP160/2-FeSt2	EP160/2-FeSt2	EPPUR160/2-FeSt2	EP240/2-FeSt2
INERTA MASTIC lub INERTA MASTIC MIOX Farba epoksydowa	1 × 120µm	1 × 120µm	1 × 120µm	1 × 120µm	2 × 120µm
TEKNOPLAST 50 lub TEKNOPLAST 90 Farba epoksydowa nawierzchniowa	--	1 × 40µm	--	--	--
INERTA 50 Farba epoksydowa nawierzchniowa	--	--	1 × 40µm	--	--
TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090 Farba poliuretanowa nawierzchniowa	--	--	--	1 × 40µm	--
Całkowita grubość	120µm	160µm	160µm	160µm	240µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ² :	32	64	72	64	63

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K46a – EP120/1-FeSt2.

ZASTOSOWANIE: Powierzchnie stalowe czyszczone mechanicznie, narażone na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K46a	System renowacyjny niewymagający stosowania farby nawierzchniowej. Stosowany np. pod izolacją cieplną.
K46b	System renowacyjny stosowany, gdy wymagana jest długa żywotność i odporność mechaniczna.
K46c	System renowacyjny stosowany, gdy powłoka nawierzchniowa musi mieć dobrą odporność chemiczną i odporność na ścieranie. Farba nawierzchniowa, z półpołyskiem lub połyskiem.
K46d	System renowacyjny stosowany, gdy powłoka nawierzchniowa musi mieć dobrą odporność chemiczną i odporność na ścieranie. Powłoka z połyskiem.
K46e	System renowacyjny stosowany, gdy powłoka nawierzchniowa musi być odporna na warunki atmosferyczne. System zgodny z wymaganiami normy SFS 5873 dla kategorii korozyjności C3 (system R25.05).

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

Powierzchnie malowane: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na aplikację farby (np. tłuszcze i sole) należy usunąć z powierzchni.

Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie pokryte starymi powłokami, dla których minął maksymalny odstęp czasu do nakładania kolejnych warstw należy dodatkowo zszorstkować.

Powierzchnie uszkodzone należy przygotować zgodnie z wymaganiami dla powierzchni pod powłoki renowacyjne.

Z gołej powierzchni stali należy usunąć rdzę, do uzyskania stopnia czystości St2 (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 [SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO](#)

Systemy powłokowe można nakładać na grunt do czasowej ochrony epoksydowo-cynkowy [KORRO](#) czasowej ochrony [SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie

Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Wymieszać dokładnie bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.

Warstwę gruntową nakładać przy pomocy pędzla lub wałka stosując wygładzanie powierzchni pędzlem. Na powierzchni po obróbce strumieniowo-ściernej można farbę także nakładać natryskiem hydrodynamicznym. Powłoki nawierzchniowe należy nakładać natryskiem hydrodynamicznym lub, dla małych powierzchni, pędzlem. 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. 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.

Całkowita renowacja: 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.

Dane techniczne

Farba	INERTA MASTIC lub INERTA MASTIC MIOX	TEKNOPLAST 50 lub TEKNOPLAST 90	INERTA 50	TEKNODUR 0050 lub TEKNODUR 0090
Karta Informacyjna Nr	INERTA MASTIC :212 INERTA MASTIC MIOX : 549	TEKNOPLAST 50 : 443 TEKNOPLAST 90 : 857	10	TEKNODUR 0050 : 682 TEKNODUR 0090 : 683
Typ farby	farba epoksydowa	farba epoksydowa nawierzchniowa	farba epoksydowa nawierzchniowa	farba poliuretanowa nawierzchniowa
Kolory	INERTA MASTIC : aluminium INERTA MASTIC MIOX : szary (pigmentowana MIOX-em)	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix.	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix.	Karta Kolorów Przemysłowych. System Kolorowania Teknomix.
Wygląd powłoki	półmat	TEKNOPLAST 50 : półpołysk TEKNOPLAST 90 : połysk	połysk	TEKNODUR 0050 : półpołysk TEKNODUR 0090 : połysk
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNODUR SOLV lub TEKNOSOLV 9521 , TEKNOSOLV 6220
Metody nakładania	pędzel, wałek	natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny	pędzel, natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	-	TEKNOPLAST 50 0,013 – 0,019” TEKNOPLAST 90 0,011 – 0,013”	0,011 – 0,015”	TEKNODUR 0050 : 0,011 – 0,015” TEKNODUR 0090 : 0,011 – 0,013”
Warunki nakładania min. temperatura °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 10 80	+ 10 80	+ 10 80	+ 5 80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	około 80	około 53	około 48	TEKNODUR 0050 : ok. 53 TEKNODUR 0090 : ok. 50
Całkowita masa substancji stałych g/l	INERTA MASTIC : ok. 1200 INERTA MASTIC MIOX : ok. 1300	TEKNOPLAST 50 : ok. 800 TEKNOPLAST 90 : ok. 760	około 700	TEKNODUR 0050 : ok. 870 TEKNODUR 0090 : ok. 730
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 210	około 430	około 480	TEKNODUR 0050 : ok. 430 TEKNODUR 0090 : ok. 460
Zalecana grubość powłoki - na mokro μ - na sucho μ m	150 120	75 40	85 40	TEKNODUR 0050 : 75 40 TEKNODUR 0090 : 80 40
Wydajność teoretyczna m ² /l	6,7	13,3	12,0	TEKNODUR 0050 :13,3 TEKNODUR 0090 :12,5
Czasy schnięcia - pyłosuchość, 23°C - brak odlepu, 23°C - następne warstwy	po 4 godzinach po 6 godzinach ta sama powłoka, TEKNOPLAST 50 , TEKNOPLAST 90 , INERTA 50 lub farby serii TEKNODUR	po 1 godzinie po 4 godzinach ta sama powłoka:	po 1 godzinie po 6 godzinach ta sama powłoka:	po 1 godzinie po 6 godzinach ta sama powłoka:
min.	+10°C po 1 dniu	+23°C po 6 godz.	+10°C po 6 godz.	+23°C po 2 godz.
Max*	+10°C po 7 dniach	+23°C po 7 dniach	+10°C po 1 mies.	+23°C po 1 mies.
			+10°C po 24 godz.	+23°C po 12 godz.
			+10°C po 3 mies.	+23°C po 3 mies.
			+5°C po 20 godz.	+23°C po 12 godz.

* Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni.