

INFRALIT EP 8024-8026

PROSZKOWE SYSTEMY EPOKSYDOWE

K51

2 20.03.2002

Termicznie utwardzana (150-200°C) epoksydowa powłoka proszkowa. Do wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni rurociągów i urządzeń narażonych na szczególnie wysoką agresywność korozyjną środowiska. Farba ulega kredowieniu pod wpływem UV. Nanoszenie wymaga specjalnych urządzeń

Symbol Systemu Teknos	K51a	K51b
ISO 12944-5, Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości	--	--
Budowa systemu powłokowego:	EP100/1- FeSa 2½	EP250/1- FeSa 2½
INFRALIT EP 8024-8026 Powłoka epoksydowa	1 × 100µm	1 × 250µm
Całkowita grubość	100µm	250µm

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K51a – EP250/1-FeSa2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych narażonych na korozję atmosferyczną wewnątrz i na zewnątrz.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K51a	Do wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni rurociągów i urządzeń narażonych na szczególnie wysoką agresywność korozyjną środowiska. W kategorii korozyjności C2-C3.
K51b	Do wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni rurociągów i urządzeń narażonych na szczególnie wysoką agresywność korozyjną środowiska. W kategorii korozyjności C3-C4.

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 walcowane na gorąco: Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia Sa 2½.

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).

Profil powierzchni dla zapewnienia dobrej przyczepności winien być szorstki.

Dane techniczne

Farba		INFRALIT EP 8024-8026
Karta Informacyjna	Nr	1042, 1048
Typ farby		farba epoksydowa
Kolory		Na zamówienie
Wygląd powłoki		KORONA i TRIBO: Połysk (EP 8024-25) Półpołysk (EP 8026)
Metoda nakładania		KORONA i TRIBO;
Zawartość substancji stałych, objętościowo	%	100
Zalecana grubość powłoki - na sucho	µm	100
Wydajność teoretyczna	m ² /kg	4-15
Czasy i temperatura wypalania		10 min./180°C