

INERTA MASTIC

SYSTEMY EPOKSYDOWE (SFS 5873)

3 14.03.2003

K56

Powłokowe systemy ochronne do napraw powierzchni stalowych. Systemy stosuje się gdy warunki nie pozwalają na przygotowanie powierzchni metodą obróbki strumieniowo-ścierniej. Farba gruntująca charakteryzuje się dobrą przyczepnością do powierzchni przygotowanej ręcznie i pozwala uzyskać pożądaną grubość naniesienia w jednej operacji. Może być stosowana jako samodzielna powłoka. Jako farby nawierzchniowe stosuje się farby epoksydowe lub poliuretanowe.

Symbol Systemu Teknos	K56a	K56b	K56c	K56d	K56e
SFS 5873, Symbol/kategoria korozyjności	R25.06/C3	R25.07/C4	R25.08/C4	R25.09/C5	R25.10/C5
Budowa systemu powłokowego:	EP160/2-FeSt2	EPPUR240/3-FeSt2	EP240/3-FeSt2	EPPUR280/3-FeSt2	EP3000/2-FeSt2
INERTA MASTIC Powłoka epoksydowa	1 × 100µm	1 × 100µm	2 × 80µm	2 × 120µm	1 × 150µm
TEKNOPLAST PRIMER 3 Grunt epoksydowy	--	1 × 100µm	--	--	--
TEKNOPLAST 50 Epoksydowa farba nawierzchniowa	--	--	1 × 80µm	--	--
TEKNOPLAST HS 150 Farba epoksydowa	1 × 60µm	--	--	--	1 × 150µm
TEKNODUR 0050 Poliuretanowa farba nawierzchniowa	--	1 × 40µm	--	1 × 40µm	--
Całkowita grubość	160µm	240µm	240µm	280µm	300µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	52	140	110	100	100

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K56a – EP160/2-FeSt2.

ZASTOSOWANIE: Ochrona konstrukcji stalowych narażonych na korozję atmosferyczną.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K56a	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.06) w kategorii korozyjności C3.
K56b	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.07) w kategorii korozyjności C4.
K56c	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.08) w kategorii korozyjności C4.
K56d	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.09) w kategorii korozyjności C5.
K56e	Zgodnie z normą SFS 8573 system do napraw powłok ochronnych (R25.10) w kategorii korozyjności C5.

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:

Malowane powierzchnie: Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na aplikacje farby. Malowana powierzchnia musi być sucha i czysta. W razie konieczności stare powłoki należy zszorstkować. Uszkodzone miejsca przygotować zgodnie z wymaganiami podłoża i stosowanej farby (ISO 12944-4, ISO 8501-2). Surowe powierzchnie stalowe przygotować metodami obróbki strumieniowo-ścierniej do stopnia 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).

TEKNOS Sp. z o.o.

03-797 WARSZAWA ul. Sterdyńska 1

www.teknos.pl

1TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

ciąg dalszy na następnej stronie

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

Grunt nanosić pędzlem lub wałkiem, a następnie wyrównać powierzchnie pędzlem. Powierzchnie oczyszczone strumieniowo-ściernie mogą być malowane natryskiem wysokociśnieniowym.

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 szfować 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	TEKNOPLAST PRIMER 3	TEKNOPLAST 50	TEKNOPLAST HS 150	TEKNODUR 0050					
Karta Informacyjna Nr	212	442	443	113	682					
Typ farby	farba epoksydowa	farba epoksydowa	epoksydowa farb nawierzchniowa	farba epoksydowa	farba poliuretanowa nawierzchniowa					
Kolory	aluminium	Czerwony, żółty, szary, biały	System Kolorowania Teknomix	System Kolorowania Teknomix (ograniczony)	System Kolorowania Teknomix					
Wygląd powłoki	satynowy	satynowy	półpołysk	półpołysk	półpołysk					
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNODUR SOLV TEKNOSOLV 9521 TEKNOSOLV 6220					
Metoda nakładania	pędzel, wałek	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny, pędzel	natrysk hydrodynamiczny, pędzel					
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	--	0,013– 0,019	0,013 – 0,019	0,013– 0,021"	0,011– 0,015"					
Warunki nakładania - min. temp. °C - maks. wilg. wzgl. %	+ 10 80	+ 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	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej					
Zawartość substancji stałych, objętościowo %	ok. 80	ok. 53	ok. 53	ok. 70	ok. 53					
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	ok. 210	ok. 440	ok. 430	ok. 300	ok. 430					
Całkowita masa substancji stałych, g/l	ok. 1200	około 910	ok. 800	ok. 1000	ok. 730					
Zalecana grubość powłoki - na mokro μm - na sucho μm	150 120	113 60 190 100	75 40	85 60 214 150	75 40					
Wydajność teoretyczna m ² /l	6,7	8,8 5,3	13,3	11,7 4,7	13,3					
Czasy schnięcia - pyłosuchość, 23°C - brak odlepu, 23°C - następne powłoki	Po 4 godz. Po 6 godz. ta sama powłoka lub TEKNOPLAST lub TEKNODUR	po 1 godz. po 4 godz. ta sama powłoka lub TEKNOPLAST	po 1 godz. po 4 godz. ta sama powłoka;	po 1 godz. po 5 godz. ta sama powłoka:	po 1 godz. po 6 godz. ta sama powłoka:					
min.	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C	+10°C	+23°C
	po 1 dniu	po 6 godz.	po 6 godz.	po 2 godz.	po 6 godz.	po 2 godz.	po 16 godz.	po 5 godz.	po 20 godz.	po 12 godz.
max.*	po 7 dniach	po 7 dniach	po 6 mies.	po 6 mies.	po 1mies.	po 1mies.	po 2 mies.	po 1 mies.	--	--
			TEKNODUR							
min.			+10°C	+23°C						
			po 12 godz.	po 4 godz.						
max.*			po 7 dniach	po 3 dniach						

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