

EPINOX 77

Grunt epoksydowy

Dwuskładnikowa farba epoksydowa do gruntowania zawierająca pigmenty płatkowe, grubopowłokowa, o wysokiej zawartości części stałych, utwardzana w niskich temperaturach (od -10°C).



Do gruntowania: kadłubów statków stalowych i konstrukcji stalowych eksploatowanych w atmosferze morskiej, nadmorskiej i przemysłowej, konstrukcji stalowych i żeliwnych narażonych na działanie niszczących czynników mechanicznych. Do samodzielnego zabezpieczenia: konstrukcji i elementów stalowych w budownictwie, w przypadku, gdy nie są wymagane wysokie walory dekoracyjne powłoki, stalowych zbiorników na szereg mediów chemicznych, między innymi: wodę, ścieki, produkty ropopochodne, ładowni i powierzchni wewnętrznych na statkach.

Powłoka z półpołyskiem, elastyczna, twarda i odporna na działanie niszczących czynników mechanicznych. Powłoka odporna na działanie wody, roztworów soli i alkaliów, ropy naftowej, oleju opałowego, napędowego i silnikowego, benzyny oraz niektórych rozpuszczalników organicznych. Powłoka odporna na działanie czynników występujących przy ochronie katodowej konstrukcji. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Statki, Konstrukcje stalowe, Zbiorniki magazynowe
Zalecane podłoże	Żeliwo, Stal
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	73±2% objętościowo
Całkowita masa części stałych	Około 1300 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 300 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE)

Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.

Wydajność teoretyczna	Na sucho (μm)	Na mokro (μm)	Wydajność teoretyczna (m^2/l)
	100	137	7,3
	150	205	4,9

Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby produkt nakładany był grubiej niż dwukrotna zalecana wartość.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Kolory	TO-250 czerwony tlenkowy, TO-860 szary jasny, TO-990 czarny
Połysk (60°)	Półpołysk
Utwardzacz	Składnik B: UTWARDZACZ 076/077/087/EPITAN 92
Proporcje mieszania (A:B)	100:20 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	2,5 h
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

Zaleca się, przed czyszczeniem zmyć powierzchnię wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą.

POWIERZCHNIE STALOWE: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu, oczyszczona do stopnia czystości wg ISO 8501-1, co najmniej Sa 2½ dla powierzchni zanurzonych lub co najmniej St 3 dla powierzchni zewnętrznych. Dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej St 2 dla powierzchni wewnętrznych. Powierzchnie porowate należy dodatkowo zagruntować rozcieńczoną farbą EPINOX 77. Najwyższą odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje powłoka farby nakładana bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone strumieniowo (stopień czystości co najmniej Sa 2½).

POWIERZCHNIA STALOWA UPREDNIO ZAGRUNTOWANA ODPOWIEDNIA FARBĄ DO CZASOWEJ OCHRONY: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha i pozbawiona zanieczyszczeń. Miejsca przekorodowań, uszkodzeń mechanicznych i termicznych oraz miejsca, w których powłoka wykazuje wady lub objawy destrukcji oczyszczone do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1 Sa 2 dla powierzchni zanurzonych, St 3 dla powierzchni zewnętrznych nadwodnych. Dopuszcza się oczyszczenie tych miejsc do stopnia czystości co najmniej St 2 dla powierzchni wewnętrznych.

NIEUSZKODZONA POWŁOKA FARBY EPIWELD®: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być lekko omieciona ścierniwem (dla powierzchni zanurzonych) lub zszorstkowana mechanicznie (dla powierzchni zewnętrznych).

POWŁOKA FARBY EPOKSYDOWEJ DO GRUNTOWANIA: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, bez śladów korozji, soli, tłuszczu i kurzu.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

Metoda nanoszenia**Nanoszenie**

Natrysk bezpowietrzny, Pędzel

Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Zaleca się mieszanie mechaniczne, np. za pomocą wolnoobrotowej wiertarki ręcznej wyposażonej w mieszadło. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę nanosić natryskiem bezpowietrznym lub pędzlem. Przy malowaniu pędzlem zalecane jest nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania zalecanej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,019 – 0,025"

Ciśnienie w dyszy 20 - 25 MPa

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 80 do 200 μm . Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

Pojedyncza powłoka o grubości 160-200 μm (grubość warstwy 250-320 μm) może być stosowana do samodzielnego zabezpieczania wewnętrznych powierzchni np. ładowni jednostek pływających. W przypadku eksploatacji powłoki w warunkach agresywnych, zaleca się jak najlepsze przygotowanie powierzchni i nakładanie kolejnych powłok przed całkowitym utwardzeniem poprzednich warstw.

Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej -10°C , farby powyżej $+15^{\circ}\text{C}$, a wilgotność względna powietrza poniżej 95%. Minimalna temperatura podłoża powinna wynosić powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zalecana jest odpowiednia wentylacja zarówno podczas nakładania jak i schnięcia wyrobu.

