

EPINOX 87-01

Farba epoksydowa do gruntowania

Farba epoksydowa do gruntowania, pigmentowana pigmentami płatkowymi, grubopowłokowa, tiksotropowa, dwuskładnikowa, utwardzana w temperaturach od -5°C .



Do gruntowania: konstrukcji stalowych eksploatowanych w atmosferze morskiej, nadmorskiej i przemysłowej, a także konstrukcji stalowych i żeliwnych narażonych na działanie niszczących czynników mechanicznych.

Wyrób zrównoważony, produkowany według zasad gospodarki cyrkulacyjnej. Zawiera surowce wtórne.

Powłoka półmatowa, 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. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe
Zalecane podłoże	Żeliwo, Stal
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	75±2% objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Około 1215 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 250 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	133	7,5
	200	267	3,75

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-820 popielaty, TO-880 szary ciemny *Jest to wyrób gruntowy, dlatego dopuszczalne są różnice odcienia koloru między partiami.
Połysk (60°)	Półmat
Utwardzacz	Składnik B: UTWARDZACZ 076/077/087/EPITAN 92
Proporcje mieszania (A:B)	5:1 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	2 h
Rozcieńczalnik	Nierozcieńczony. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu, aplikowanie w niskich temperaturach, aplikowanie niższych grubości pojedynczej powłoki), należy użyć rozcieńczalnika TEKNOSOLV 9506 w ilości do 15% objętościowo.
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni	<p>Zaleca się, przed czyszczeniem zmyć powierzchnię wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą.</p> <p>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. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości co najmniej St 2. Powierzchnie porowate powinny być zagruntowane rozcieńczoną farbą EPINOX 87-01. Najwyższą odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje powłoka farby nakładana bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone strumieniowo-ściernie (do stopnia czystości co najmniej Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1).</p> <p>POWŁOKA FARBY EPOKSYDOWEJ: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, czysta, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu.</p> <p>W przypadku eksploatacji powłoki w warunkach agresywnych, zaleca się jak najlepsze przygotowanie powierzchni i nakładanie kolejnych powłok przed całkowitym utwardzeniem poprzednich warstw. Należy pamiętać, że podwyższenie stopnia czystości podłoża powoduje wydłużenie okresu trwałości pokrycia malarskiego.</p>
Metoda nanoszenia	Natrysk bezpowietrzny, Pędzel

Nanoszenie

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.

Przy malowaniu pędzlem zalecane jest nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania zalecanej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,53 - 0,63 mm

Ciśnienie w dyszy 20 - 30 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 100 do 300 μm . Dodając 5% rozcieńczalnika Teknosolv 9506 możliwe jest uzyskanie powłoki o grubości 70 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.

Warunki podczas malowania

Temperatura malowanej powierzchni zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu powinna być co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy. Dodatkowo, temperatura otaczającego powietrza powinna być powyżej - 5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 95%. Minimalna temperatura farby powinna wynosić +15°C. Zaleca się odpowiednią wentylację podczas malowania oraz schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm)			
- pyłosuchość	po 50 min			
- suchość na dotyk	po 3 h 15 min			
- pełne utwardzenie	po 2 dniach			
Kolejna warstwa	Farbami nawierzchniowymi poliuretanowymi z grupy Emapur, Teknodur 70 5-00 lub Teknodur 0050**			
	Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		
		Min.	Max.	
	-5 °C	14 h	1 miesiąc*	14 h / 1 miesiąc
	0 °C	10 h	1 miesiąc*	10 h / 1 miesiąc
	+5 °C	5 h	1 miesiąc*	5 h / 1 miesiąc
	+10 °C	4 h	1 miesiąc*	4 h / 1 miesiąc
	+20 °C	3,5 h	1 miesiąc*	3,5 h / 1 miesiąc

*w warunkach wewnętrznych nieograniczony. Podane czasy dotyczą powłoki o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia. W przypadku skredowania powłoki należy usunąć produkty degradacji powłoki.

**jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej, prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy Teknos.

Czyszczenie TEKNO SOLV 9506

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności Patrz Karta Charakterystyki.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.