

EPITAN 95

Farba epoksydowa zbiornikowa

Dwuskładnikowa, tiksotropowa farba epoksydowa o małej zawartości rozpuszczalników, utwardzana aminą.

Do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni zbiorników wody do picia i do celów gospodarczych.

Powłoka o wysokim połysku, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, twarda i wytrzymała mechanicznie. Powłoka odporna na działanie wody, piwa, soków owocowych, moszczy, tłuszczów i olejów jadalnych. Powłoka odporna również na metyloizobutyloketon, ksylen, kwas cytrynowy, rozcieńczone i stężone roztwory alkaliów oraz wodę zdemineralizowaną i olej roślinny.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Zbiorniki magazynowe		
Zalecane podłoże	Stal		
Spoiwo	Produkt epoksydowy		
Zawartość części stałych	90±1% objętościowo (ISO 3233)		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1560 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 100 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 (m²/l)
	200	220	4,5
	300	330	3,0
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-320 piaskowy		
Utwardzacz	Składnik B: EPITAN 95 UTWARDZACZ		
Proporcje mieszania (A:B)	100:47 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	30 min		
Rozcieńczalnik	Nie jest wymagany. W razie konieczności użyć TEKNOSOLV 6060.		

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 3. Chropowatość powierzchni oczyszczonej Rz powinna wynosić 60-100 µm.

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

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. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

Farbę nakładać za pomocą natrysku bezpowietrznego lub pędzla (tylko do małych powierzchni). Przy malowaniu pędzlem zalecane jest rozcieńczenie farby poprzez dodanie ok. 3% objętościowych TEKNOSOLV 6060 oraz nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania zalecanej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,53 - 0,68 mm

Ciśnienie w dyszy 20 - 30 MPa

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od rodzaju podłoża, rodzaju i przeznaczenia konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 200 do 300 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.

Powłokę w zbiornikach na produkty spożywcze przed rozpoczęciem eksploatacji zbiornika należy umyć, zgodnie z zaleceniami atestu higienicznego.

Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +10°C, a wilgotność względna poniżej 80 %. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zaleca się odpowiednią wentylację podczas malowania oraz schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia

- pyłosuchość

+23 °C / 50% RH (grubość suchej powłoki 200 µm)

po 4 h

- suchość na dotyk

po 18 h

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Najkrótszy odstęp czasu od nałożenia powłoki do oddania pokrycia do eksploatacji w zbiornikach na wodę do picia

Temperatura powierzchni	Dni
+10 °C	28
+20 °C	14
+30 °C	7

Kolejna warstwa

Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem	
	Min.	Max.
+10 °C	8 h	46 h
+20 °C	4 h	24 h
+30 °C	2 h	12 h

Podane czasy dotyczą powłoki jednowarstwowej o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506, TEKNOSOLV 564

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.