

# INERTA 165 GF

## Epoxidbeschichtung

INERTA 165 GF ist eine zweikomponentige Beschichtung auf Epoxidharzbasis, verstärkt mit lamellaren, nicht mikronisierten Glasflakes, die sich durch hervorragenden Korrosionsschutz und hohe mechanische Beständigkeit auszeichnet. Das Produkt weist einen sehr geringen Lösungsmittelgehalt auf und bietet exzellente Haftung auf Stahl.



INERTA 165 GF eignet sich für Objekte, die in Wasser eingetaucht oder im Erdreich verbaut sind, z. B. Schleusentore und Rohrleitungen von Wasserkraftwerken. Besonders empfohlen für Bereiche, in denen mit hohem Verschleiß oder Abrieb zu rechnen ist, wie z. B. Spritzwasserzonen von Offshore-Konstruktionen in der Windkraft- sowie der Öl- und Gasindustrie sowie andere Tragwerkstrukturen, die hohem Abrieb durch Sand, Steinen, Eis usw. ausgesetzt sind.

INERTA 165 GF kann in einer Schicht mit einer Trockenfilmdicke (DFT) von 500 – 1000 µm direkt auf Metalloberflächen aufgetragen werden.

Das Beschichtungssystem INERTA 165 GF, 2 x 500 µm DFT, erfüllt die Anforderungen der Norm Norsok M-501:2022 (Ausgabe 7), System 7A (externes Zertifikat Nr. 250425) und ISO 24 656, Kategorie V.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation</b>	NORSOK M-501
<b>Anwendungsbereich</b>	Stahlbauteile
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl
<b>Bindemittel</b>	Epoxy
<b>Festkörpergehalt</b>	Ca. 92 Vol.-%
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1210 g/l
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 75 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.

**Theoretischer Verbrauch**

Trockenschicht ( $\mu\text{m}$ )	Nassschicht ( $\mu\text{m}$ )	Theoretischer Verbrauch ( $\text{m}^2/\text{l}$ )
500	550	1,8
600	660	1,5
800	880	1,2
1000	1100	0,9

Da sich viele Eigenschaften der Beschichtung verändern, wenn zu dicke Schichten aufgetragen werden, wird davon abgeraten, das Produkt in einer Schichtdicke von mehr als 2000  $\mu\text{m}$  DFT in einer einzigen Schicht aufzutragen. Dies führt zudem dazu, dass Lösungsmittel eingeschlossen wird.

**Praktischer Verbrauch**

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

**Farbtöne**

Hellgrau. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.

**Glanzgrad (60°)**

Glänzend

**Härter**

Komp. B: INERTA 165-02 HARDENER

**Mischungsverhältnis (A:B)**

2:1 Volumenteil / Volumenteile

**Topfzeit, +23 °C**

30 min.

**Verdünner**

TEKNOSOLV 9514

**Lagerung**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten. Stark rostender Stahl kann mit INERTA 160 FILL gestoppt werden, welches mit einer 2K-Airless Pistole aufgetragen und mit einer Stahlkelle (Breite 20-30 cm) glattgestrichen wird.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

**Fertigungsbeschichtung:** Der Shopprimer soll im Ganzen entfernt werden, unabhängig vom Bindemitteltyp. In der Praxis bedeutet das, wenn man die Oberfläche senkrecht aus einem Abstand von ca. 1 m in normaler Beleuchtung beobachtet, hat diese einen gleichmäßig grauen Farbton, d.h. der Vorbereitungsgrad ist Sa 2½ (ISO 8501-1).

### Auftragsverfahren

Airless Spritzen

**Auftragen**

**VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:** Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms. **DIE GEMISCHTE FARBE MUSS INNERHALB VON TOPFZEIT (POTLIFE) VERWENDET WERDEN, DANACH KANN DIE FARBE NICHT VERWENDET WERDEN.**

Mit einem Airless-Spritzgerät mit hohem Druckverhältnis auftragen (für eine ausreichende Zerstäubung wird ein Düsendruck von über 250 bar empfohlen). Die Verwendung von Ein-Komponenten-Airless-Spritzgeräten oder Heiß-2K-Spritzgeräten, z. B. Graco King oder Graco Hydra-Cat wird empfohlen. Entfernen Sie vor dem Auftragen, bei Bedarf, eventuelle Filter aus der Pistole. Bei Ein-Komponenten-Airless-Geräten mit Trichter müssen Sie diesen vor dem Einfüllen einer neuen Mischung gründlich spülen und alle Rückstände der vorherigen Mischung entfernen, um ein Festsetzen der Anlage aufgrund abgelaufener Topfzeit zu vermeiden.

Geeignete Spritzdüsengröße (Wendedüse) für die Airless-Spritze ist 0,026 - 0,035".

Zum Ausbessern können Pinsel oder Rolle verwendet werden. Beim Auftragen soll die Topfzeit der Farbe beachtet werden. **WARNUNG:** Menge und Temperatur der Mischung beeinflussen die Topfzeit. Erstarrung des Materials in der Düse führt zu deren Unbrauchbarkeit. Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

**Arbeitsbedingungen**

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5 °C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Die Temperatur des Produkts muss während des Mischens der Komponenten und beim Auftragen über +15 °C liegen. Die optimale Temperatur des Produkts vor dem Auftragen liegt zwischen +20 °C und +40 °C. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens +3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.

