

# INERTA 165 GF

## Farba epoksydowa

INERTA 165 GF to dwuskładnikowa farba na bazie żywicy epoksydowej zawierająca płatki szklane, charakteryzująca się doskonałą odpornością na korozję i obciążenia mechaniczne. Produkt ma bardzo niską zawartość rozpuszczalników i wykazuje doskonałą przyczepność do stali.

INERTA 165 GF sprawdza się dobrze na obiektach zanurzonych w wodzie lub zakopanych w ziemi, np. śluzach, rurociągach elektrowni wodnych. Szczególnie zalecana do miejsc narażonych na intensywne zużycie lub ścieranie, takich jak strefy rozbryzgowo konstrukcji morskich w energetyce wiatrowej oraz przemyśle naftowym i gazowym, a także inne konstrukcje narażone na działanie piasku, kamieni, lodu itp.

INERTA 165 GF może być nakładana bezpośrednio na powierzchnie metalowe o grubości suchej powłoki 500 – 1000 µm w jednej warstwie .

System powłokowy INERTA 165 GF, o grubości suchej powłoki 2 × 500 µm, spełnia wymagania normy Norsok M-501:2022 (wydanie 7), system 7A (raport nr NO250425) oraz ISO 24 656, kategoria V.



## DANE TECHNICZNE

<b>Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje</b>	NORSOK M-501
<b>Zastosowanie</b>	Konstrukcje stalowe
<b>Zalecane podłoże</b>	Stal
<b>Spoiwo</b>	Produkt epoksydowy
<b>Zawartość części stałych</b>	Około 92 % objętościowych
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Około 1210 g/l
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Około 75 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 ( $\mu\text{m}$ )	Na mokro ( $\mu\text{m}$ )	Wydajność teoretyczna ( $\text{m}^2/\text{l}$ )
500	550	1,8
600	660	1,5
800	880	1,2
1000	1100	0,9

Ponieważ wiele właściwości farby zmienia się, jeżeli nałożona zostanie zbyt gruba warstwa nie zaleca się, aby grubość suchej powłoki była większa niż 2000  $\mu\text{m}$  w jednej warstwie. Może to doprowadzić do uwieżnienia rozpuszczalnika w powłoce.

**Zużycie praktyczne**

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

**Kolory**

Jasnoszary. Inne kolory na zamówienie.

**Połysk (60°)**

Połysk

**Utwardzacz**

Składnik B: INERTA 165-02 HARDENER

**Proporcje mieszania (A:B)**

2:1 części objętościowo

**Przydatność do stosowania, +23 °C**

30 min.

**Rozcieńczalnik**

TEKNOSOLV 9514

**Przechowywanie**

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

## INSTRUKCJA UŻYCIA

### Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

**POWIERZCHNIE STALOWE:** Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

**POWIERZCHNIE ZE STARĄ POWŁOKĄ ODPOWIEDNIE DO PRZEMALOWANIA:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. smary lub sole). Powierzchnia musi być sucha i czysta. Powierzchnie wcześniej malowane, dla których przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy należy przeszlifować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji. Głębokie uszkodzenia stali mogą być wypełniane materiałem INERTA 160 FILL, który należy nanieść metodą natrysku bezpowietrznego dla materiałów dwuskładnikowych i natychmiast wygładzić stalową szpachelką o szerokości 20 - 30 cm.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

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

**Grunt do czasowej ochrony:** Wszystkie grunty do czasowej ochrony muszą być z powierzchni przeznaczonej do malowania całkowicie usunięte, bez względu na to, jaki rodzaj spoiwa zawierają. W praktyce oznacza to, że kiedy patrzymy prostopadle na oczyszczoną powierzchnię, ustawioną w odległości 1 m., przy normalnych warunkach oświetleniowych, powinna ona mieć jednolity szary kolor tj. stopień czystości powinien wynosić minimum Sa 2½ (ISO 8501-1).

### Metoda nanoszenia

Natrysk bezpowietrzny

## Nanoszenie

**MIESZANIE SKŁADNIKÓW:** 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. GOTOWA FARBA MA BYĆ ZUŻYTA W OKRESIE CZASU ŻYCIA (POT-LIFE). PO TYM CZASIE MIESZANINA JEST NIEZDATNA DO APLIKACJI.

Nanosić za pomocą natrysku bezpowietrznego o wysokim ciśnieniu (dla zapewnienia odpowiedniego rozpylenia zaleca się ciśnienie w dyszy powyżej 250 barów). Zaleca się stosowanie jednoskładnikowych pistoletów bezpowietrznych lub pistoletów dwukomponentowych z podgrzewaniem, np. Graco King lub Graco Hydra-Cat. Usunąć ewentualne filtry z pistoletu przed natryskiem. W przypadku jednoskładnikowych urządzeń bezpowietrznych z lejem należy go dokładnie przepłukać przed waniem nowej mieszanki i usunąć wszelkie pozostałości poprzedniej, aby uniknąć zatarcia urządzenia z powodu upływu czasu przydatności do stosowania.

Odpowiedni rozmiar dyszy do natrysku bezpowietrznego (dysza obrotowa) 0,026 - 0,035".

Pędzel lub wałek malarski mogą być używane do zaprawek. Podczas malowania należy zwrócić uwagę na czas przydatności wyrobu do stosowania. UWAGA: Ilość i temperatura mieszanki mają wpływ na czas przydatności do stosowania. Utwardzenie się farby w agregacie malarskim może być przyczyną jego uszkodzenia. Podczas pracy należy przestrzegać wskazań producenta aparatury natryskowej do materiałów dwuskładnikowych.

## Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +5 °C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas malowania jak i w czasie schnięcia wyrobu. Temperatura produktu podczas mieszania składników i nanoszenia powinna wynosić powyżej +15 °C. Optymalna temperatura produktu przed nanoszeniem wynosi od +20°C do +40°C. Temperatura powierzchni przeznaczonej do malowania powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy.

<b>Czasy schnięcia</b>	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 600 µm)
- pyłosuchość	3,5 h (ISO 9117-3:2010)
- suchość na dotyk	5,5 h (ISO 9117-5:2012)
- zupełnie suche	10 h (ISO 9117-1:2009)
- pełne utwardzenie	7 dni

**Kolejna warstwa**

Temp. powierzchni	Tym samym materiałem		TEKNOMASTIC 80 PRIMER	
	min.	max.	min.	max.
+5 °C	24 h	12 miesięcy	24 h	12 miesięcy
+10 °C	10 h	12 miesięcy	10 h	12 miesięcy
+23 °C	5 h	12 miesięcy	6 h	3 miesiące

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia.

INERTA 165 GF została opracowana w celu zapewnienia najwyższej ochrony antykorozyjnej i odporności na ścieranie w trudnych warunkach eksploatacyjnych. Podobnie jak wszystkie farby epoksydowe, INERTA 165 GF ulega kredowaniu i zmianie barwy pod wpływem czynników zewnętrznych, co nie ma jednak negatywnego wpływu na jej odporność na ścieranie ani właściwości antykorozyjne. W przypadkach, gdy wymagane jest wykończenie dekoracyjne z zachowaniem połysku i trwałości koloru, należy skonsultować się z przedstawicielem firmy Teknos w celu doboru odpowiednich farb nawierzchniowych. Należy jednak pamiętać, że farby wykończeniowe nie zapewniają tak wysokiej odporności na ścieranie, jak INERTA 165 GF.

**Czyszczenie**

TEKNOSOLV 9506 lub TEKNOSOLV 9514.

**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](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.