

# INERTA 200

## Epoxidbeschichtung

INERTA 200 ist eine fast lösemittelfreie 2K-Epoxidbeschichtung auf Basis von flüssigem Epoxidharz.

Verwendung: Geeignet für Stahl- und Betonoberflächen.



INERTA 200 hat eine sehr hohe Abriebfestigkeit und haftet gut auf Stahl und Aluminium, die im Vorbereitungsgrad Sa 2½ gestrahlt sind, und auch auf Beton. Die Beschichtung ist beständig gegen Wasser, Chemikalienlösungen, Fette und verschiedene Lösemittel auch beim Tauchen. Beim Tauchen darf die Temperatur nicht über +40°C steigen. Die maximal zulässige Temperatur für andere Chemikalien ist von Fall zu Fall festzulegen.

INERTA 200 ist in der Russischen Föderation für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie sowie in Trinkwassertanks und -leitungen zertifiziert (GSEN, 2000; Pamfilov, 2012).

Die Beschichtung wird im 2K-Spritzsystem aufgetragen, wobei eine Schichtdicke von 500 µm in einem Auftragsgang erreicht wird.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Beton						
<b>Bindemittel</b>	Epoxy						
<b>Festkörpergehalt</b>	96 ±2 Volumen-%						
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1400 g/l						
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 40 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.						
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>500</td><td>520</td><td>1,9</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	500	520	1,9
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)					
500	520	1,9					
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.						
<b>Farbtöne</b>	Stammfarbe weiß, Härter schwarz, Mischung hellgrau. (Die Stammfarbe ist nur in begrenzten Farbtönen lieferbar.)						
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Glänzend						
<b>Härter</b>	Komp. B: INERTA 200 HARDENER						

<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	2:1 Volumenteil / Volumenteile
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	20 min.
<b>Lagerung</b>	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:

**STAHLÖBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens rau (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).

**BETONÖBERFLÄCHEN:** Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 4 Gewicht-% liegen.

Spritzer und Unebenheiten abschleifen. Losen Zement, Staub und Sand abbürsten. Schmutz und Fett mit Wasch- oder Lösemittel abwaschen. Dichte Zementschlämme von der Oberfläche des Betons durch Abbeizen mit RENSA ETCHING Abbeizmittel, durch Flächenschleifen oder durch Strahlen entfernen.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

Große Löcher in der Betonoberfläche unmittelbar nach der Ausschalung mit Zementmörtel reparieren. Vor dem Auftragen kleinere Löcher füllen und bei Bedarf die ganze Oberfläche mit dem wasserverdünnbaren Epoxidspachtel TEKNOPOX AQUA FILL 5900 ausgleichen.

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

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).

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

#### **Auftragsverfahren**

Heißes 2K-Spritzen

#### **Auftragen**

INERTA 200 wird im 2K-Spritzverfahren aufgetragen, z. B. Graco Hydra-Cat, die mit Erwärmung ausgerüstet ist. Geeignete Spritzdüsendgröße (Wendedüse) ist 0,021 - 0,026". Zum Ausbessern können Pinsel oder Rolle verwendet werden.

Die Komponenten müssen vor der Verwendung bei einer Temperatur von +20 - +25°C gelagert werden, um eine niedrige Viskosität für die Förderpumpe zu erreichen.

Das Verhältnis der Dosierpumpe muss 2 : 1 sein. Die Temperatur des Materials in der Pistole sollte +40 - +50°C betragen. Die Topfzeit der Mischung ist dann 5 Minuten. Bei Bedarf müssen die Schläuche erwärmt werden. Die Schichtdicke wird mit einem Nassfilm-Schichtdickenmesser kontrolliert. Das Mischungsverhältnis ist durch die Überwachung des Druckes der Förderpumpen und des Verbrauchs der Komponenten sicherzustellen.

WARNUNG: Menge und Temperatur der Mischung beeinflussen die Topfzeit. Erstarrung des Materials in der Düse führt zu deren Unbrauchbarkeit.

Poren der Betonoberfläche vorab mit einer Schicht von 200 - 300 µm spritzen und diese Schicht mit Pinsel oder Gummispachtel eibnen. Unmittelbar danach wird eine zweite Schicht aufgespritzt, so dass eine gesamte Schichtdicke von 500 µm erreicht wird.

Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

Zur Ausbesserung und bei Verwendung von 1K-Düsen kann auch INERTA 210 Epoxidbeschichtung verwendet 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 +15°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

<b>Trocknungszeit</b>	+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 500 µm)												
<b>- staubtrocken</b>	3 h (ISO 9117-3:2010)												
<b>- griffest</b>	6 h (ISO 9117-5:2012)												
<b>- durchgehärtet</b>	7 d												
<b>Überlackierbar</b>	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Oberflächen- temperatur</th><th colspan="2">mit sich selbst</th></tr><tr><th>min.</th><th>max.*</th></tr></thead><tbody><tr><td>+15 °C</td><td>8 h</td><td>36 h</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>4 h</td><td>24 h</td></tr></tbody></table>		Oberflächen- temperatur	mit sich selbst		min.	max.*	+15 °C	8 h	36 h	+23 °C	4 h	24 h
Oberflächen- temperatur	mit sich selbst												
	min.	max.*											
+15 °C	8 h	36 h											
+23 °C	4 h	24 h											

\* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufräuen.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

**Reinigung**

In Räumen für Lebensmittel TEKNOSOLV 6060, in anderen Räumen TEKNOSOLV 9506.

**SCHUTZMASSNAHMEN**

**Sicherheitsmassnahmen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.