

# INERTA 210

## Епоксидне покриття

INERTA 210 - двокомпонентна епоксидна фарба з низьким вмістом розчинника.

Використовується на сталевих і бетонних поверхнях. Також підходить для оновлення епоксидних порошкових покриттів.



INERTA 210 має хорошу адгезію до сталі, очищеної піскоструминним способом і відмінну стійкість до стирання. Покриття має хорошу стійкість до води, хімічних розчинів, мастил і деяких розчинників. При зануренні у воду температура не повинна перевищувати +40 °С. Для інших хімічних речовин максимально допустима температура визначається індивідуально. Може наноситися безповітряним розпиленням, валиком чи пензлем.

## ТЕХНІЧНІ ДАНІ

<b>Сертифікати, схвалення та класифікації</b>	СЕ маркування		
<b>Рекомендована поверхня</b>	Сталь, Бетон		
<b>Зв'язуюче</b>	Епоксидна		
<b>Сухий залишок</b>	94 ±2 % за об'ємом		
<b>Загальна маса сухого залишку</b>	Прибл. 1400 г/л		
<b>Леткі органічні сполуки (VOC)</b>	Прибл. 50 г/л (Директива 2010/75/EU) Надане значення VOC є середнім значенням для продукції заводського виробництва, і, отже, воно може відрізнитися між окремими продуктами, на які поширюється дана Технічна специфікація.		
<b>Теоретичні витрати</b>	<b>Суха плівка (мкм)</b>	<b>Мокра плівка (мкм)</b>	<b>Теоретичні витрати (м<sup>2</sup>/л)</b>
	250	265	3,8
	Оскільки багато властивостей фарби змінюються при нанесенні занадто товстих плівок, то шар, що наноситься, не повинен бути товстішим за рекомендований більш ніж в два рази.		
<b>Практичні витрати</b>	Значення залежать від методу нанесення, стану поверхні, типу конструкції, втрат під час розпилення за межі об'єкта тощо.		
<b>Кольори</b>	Обмежена палітра кольорів згідно з промисловою картою кольорів.		
<b>Блиск (60°)</b>	Глянцевий		

<b>Затверджувач</b>	Комп. В: INERTA 210 HARDENER
<b>Співвідношення змішування (А:В)</b>	2:1 частин за об'ємом
<b>Життєздатність, +23 °С</b>	30 min.
<b>Розчинник</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Зберігання</b>	Стійкість при зберіганні вказана на етикетці. Потрібно зберігати у прохолодному місці в герметично закритій ємності.

## ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

### Підготовка поверхні

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

**СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ:** Видалити прокатну окалину та іржу за допомогою дробеструйного очищення до ступеня підготовки Sa2½ (стандарт ISO 8501-1). Профіль обробленої абразивом поверхні повинен бути щонайменше грубим (еталонний компаратор "G"). Див. стандарт ISO 8503-2 (G).

**БЕТОННІ ПОВЕРХНІ:** Бетонна поверхня має бути залита не пізніше, ніж за 4 тижні до початку фарбування. Вміст води у верхньому шарі не повинен перевищувати 4 % за вагою. Згладити будь-які бризки та нерівності на поверхнях шляхом шліфування. Видалити щіткою німецький цемент, пісок і пил. Маслянисті та жирні поверхні вимити мийним засобом або розчинником. Видалити щільне цементне молоко, якщо воно є, протравленням засобом RENSA ETCHING, шліфуванням або струменевим очищенням.

**СТАРІ ПОФАРБОВАНІ ПОВЕРХНІ, ПРИДАТНІ ДЛЯ ПЕРЕФАРБОВУВАННЯ:** Видалити всі забруднення, які можуть зашкодити нанесенню фарби (наприклад, жир і солі). Поверхні повинні бути сухими і чистими. Старі пофарбовані поверхні, термін експлуатації яких перевищив максимальний, також необхідно відшліфувати до шорсткості. Пошкоджені ділянки поверхні мають бути оброблені згідно з інструкціями з підготовки поверхні та технічного обслуговування.

Сильно пористу сталь можна закрити за допомогою епоксидного ущільнювача TEKNOPOX FILL.

Великі порожнини в бетоні ремонтуються цементним розчином відразу після видалення цвїлі. Перед нанесенням продукту необхідно заповнити всі отвори, а при необхідності закрити всю поверхню водорозчинною епоксидною шпаклівкою TEKNOPOX AQUA FILL 5900 або епоксидною шпаклівкою TEKNOPOX FILL без розчинника.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Необхідно повністю видалити шоппраймер незалежно від його хімічного типу. На практиці це означає, що коли поверхню оглядають перпендикулярно з відстані 1 метра за нормальних умов освітлення, вона повинна бути рівномірно сірою, тобто ступінь підготовки має відповідати Sa 2½ (ISO 8501-1).

Додаткову інструкцію щодо підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

#### **Метод нанесення**

#### **Нанесення**

2К-розпилення високого тиску з нагріванням або підігрівом  
ЗМІШУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ: При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Рекомендується змішувати механічно, наприклад, повільним обертовим ручним дрилем, оснащеним міксером. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Наносити безповітряним розпилювачем з великим коефіцієнтом тиску. Використовуйте однокомпонентний безповітряний розпилювач або гарячий розпилювач з подвійною подачею, наприклад, Graco Hydra-Cat. Поворотне сопло відповідного розміру 0,018 - 0,026". Для підфарбовування можна використовувати пензлик або валик.

Під час фарбування слід враховувати час життєздатності фарби.

**Умови нанесення**

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення і висихання температура навколишнього середовища, поверхні і продукту повинна бути вище +15 °С, а відносна вологість повітря – нижче 80 %. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °С вище точки роси навколишнього повітря.

**Розведення**

Для нанесення звичайним безповітряним розпиленням фарбу можна розбавити 5 % TEKNOSOLV 9506.

**Час висихання**

+23 °С / 50 % RH (суха плівка 250 мкм)

**- від пилу**

6 год (ISO 9117-3:2010)

**- суха на дотик**

12 год (ISO 9117-5:2012)

**- повна полімеризація**

7 днів

**Нанесення наступного шару**

Темп. поверхні	INERTA 210	
	мін.	макс.*
+15 °С	8 год	36 год
+23 °С	4 год	24 год

\* Максимальний інтервал нанесення наступного шару без шорсткості.

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря уповільнюють процес висихання.

**ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКА****Техніка безпеки та запобіжні заходи**

Див. «Паспорт безпеки».



0809

Teknos Oy, Takkatie 3, P.O. Box 107, FI-00371 Helsinki, Finland (Фінляндія).

13

Декларація про ефективність № 0001

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Матеріали для захисту поверхонь — Покриття

Фізична стійкість (5.1)

Хімічна стійкість (6.1)

Зносостійкість

Вимога: втрата ваги до 3000 мг

Капілярна абсорбція та проникність води

Вимога:  $w < 0,1 \text{ кг/м}^2 \times \sqrt{h}$ 

Стійкість до сильного хімічного впливу

Вимога: Зниження твердості менше ніж на 50 %

Ударостійкість

Клас I:  $> 4 \text{ Нм}$ 

Сила адгезії під час випробування на відрив

Вимога: жорстка система з переміщенням:  $\geq 2,0 (1,5) \text{ Н/мм}^2$ 

Небезпечні речовини

Див. паспорт безпеки.

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

Вищевказана інформація є нормативною та базується на лабораторних тестах та практичному досвіді. Дана інформація є рекомендаційною, тому ми не можемо взяти на себе відповідальність за результати, отримані у певних робочих умовах поза нашим контролем, а, отже, покупець або користувач зобов'язаний перевіряти придатність нашої продукції для певних засобів та методів нанесення у фактичних умовах нанесення. Ми відповідаємо лише за шкоду, заподіяну безпосередньо дефектами продуктів, що постачаються Teknos. Цей продукт призначений виключно для професійного використання. Це означає, що користувач має достатній рівень знань для правильного використання продукту, а також ознайомлений з технічними характеристиками та вимогами з техніки безпеки. Останні версії технічних специфікацій та паспортів з техніки безпеки Teknos знаходяться на нашому сайті [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Усі торгові марки, вказані в цьому документі, є виключною власністю Teknos Group або філій компанії.