

INERTA 266 (EPITAN 66)

Antystatyczna farba epoksydowa zbiornikowa

Farba epoksydowa, dwuskładnikowa, zawierająca pigmenty przewodzące, utwardzana związkami poliaminowymi.



Do zabezpieczania wewnętrznych powierzchni zbiorników i rurociągów stalowych na ciecze palne, także w strefach zagrożenia wybuchem, wewnętrznych powierzchni zbiorników i rurociągów na produkty ciekłe i sypkie tworzące z powietrzem mieszaniny wybuchowe oraz do zabezpieczania konstrukcji z laminatów oraz innych podłoży nieprzewodzących do ich antyelektrostatycznego wykańczania.

Powłoka bardzo dobrze przyczepna do podłoża stalowego i powierzchni laminatów oraz podłoży mineralnych. Powłoka odporna na działanie czynników mechanicznych, olejów opałowych, napędowych i silnikowych, ropy naftowej, benzyny etylizowanej i bezołowiowej, biopaliw, paliwa lotniczego oraz glikolu, gliceryny, szeregu rozpuszczalników aromatycznych, wody, roztworów elektrolitów oraz agresywnych czynników atmosferycznych. Powłoka farby jest materiałem antyelektrostatycznym przewodzącym - wg kryteriów zawartych w normach PN-92/E-05200 oraz PN-92/E05203 i przy zapewnieniu właściwego uziemienia jest niezdolna do osiągnięcia stanu naelektryzowania.

Rezystancja powierzchniowa R_s powłoki jest rzędu $10 \exp.6 \Omega$, rezystancja upływu R_u jest rzędu $10 \exp.4 \Omega$, zgodnie z metodyką badań wg PN-EN 61340-2-3:2016-11. Powłoka farby, jak również laminatu opartego na niej spełnia wymagania ochrony przed elektrycznością statyczną odnoszone do stref zagrożenia wybuchem. Powłoka spełnia wymagania normy TRBF 401.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Rurociągi, Konstrukcje stalowe, Zbiorniki magazynowe
Zalecane podłoże	Stal, Laminat, Beton
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	Z zastosowaniem INERTA HARDENER 7272 : $85 \pm 2\%$ objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Z zastosowaniem INERTA HARDENER 7272: ok. 1350 g/l objętościowo
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 210 g/l z użyciem INERTA HARDENER 7272 (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 (m^2/l)
	150	176	5,7
	200	235	4,2

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-290 brązowy, TO-930 szary ciemny
UWAGA! Promieniowanie słoneczne i chemikalia powodują zmianę koloru i połysku powłoki.

Połysk (60°) Półmat

Utwardzacz Comp. B: INERTA HARDENER 7272

Proporcje mieszania (A:B) 10:3 części objętościowo

Przydatność do stosowania, +23 °C 1 h

Rozcieńczalnik Nierozcieńczony. Nie jest wymagany. W razie konieczności użyć TEKNOSOLV 9506.

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

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni	<p>Zaleca się, przed czyszczeniem zmyć powierzchnię wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą.</p> <p>POWIERZCHNIE STALOWE: Zaleca się, przed czyszczeniem zmyć powierzchnię wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą. Powierzchnia stalowa sucha, pozbawiona tłuszczu i soli, oczyszczona do stopnia czystości wg ISO 8501-1, co najmniej Sa 2½.</p> <p>Powłoka farby epoksydowej EPINOX 60 sucha, wolna od pyłu, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz tłuszczów i olejów.</p> <p>Powierzchnia z laminatów wolna od środków podziałowych, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz tłuszczów i olejów. Stare powierzchnie z laminatów zaleca się przeszorstkować drobnym papierem ściernym (gradacja 120-150).</p> <p>Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.</p>
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.

Przy malowaniu pędzlem zalecane jest nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania zalecanej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,019 – 0,025"

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. Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

W przypadku użycia farby do antyelektrostatycznego wykańczania podłoży nieprzewodzących (np. laminaty, beton) należy uziomy przytwierdzać do podłoża i pokrywać powłoką farby.

Konstrukcje z laminatów (np. zbiorniki, rurociągi) o małym narażeniu na ścieranie i uszkodzenia mechaniczne malować jedną lub dwoma warstwami farby o łącznej grubości powłoki 150-200µm.

Podłoża mineralne np. posadzki betonowe na których odbywa się ruch pieszy lub kołowy malować co najmniej dwoma warstwami farby o łącznej grubości pokrycia 300-400 µm.

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%. Temperatura powierzchni przeznaczonej do malowania powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy. Dobra wentylacja podczas malowania i schnięcia powłoki. W przypadku prowadzenia prac w niższych temperaturach należy zastosować utwardzacz zimowy. Prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Teknos.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (grubość suchej powłoki 150 µm)		
- pyłosuchość	po 6 h		
- suchość na dotyk	po 8 h		
- pełne utwardzenie	po 7 dniach		
Kolejna warstwa	Tym samym materiałem, z użyciem INERTA HARDENER 7272		
	Temperatura powierzchni	Min.	Max.
	+10 °C	16 h	7 dni
	+23 °C	8 h	4 dni
	+30 °C	4 h	2 dni

Podane czasy schnięcia i przemalowania mogą różnić się w zależności od grubości nałożonej warstwy i warunków schnięcia.

Czyszczenie TEKNOSOLV 9506

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.