

# INERTA 270

## Epoksi boja

INERTA 270 je dvokomponentni epoksi premaz sa niskim sadržajem otapala, na bazi tekuće epoksi smole.

Upotrebljava se u epoxy sustavu K81 unutar čeličnih i betonskih tankova i slivova, npr. tankove za odlaganje papira, pulpe, u kemijskoj industriji i postrojenjima za pročišćavanje otpadnih voda.

Dobra otpornost na vodene otopine većine kemikalija, lož-ulje, dizelsko ulje, bezolovni benzin, mlazno gorivo te neka otapala.



## TEHNIČKE INFORMACIJE

<b>Područja primjene</b>	Spremnik		
<b>Preporučene površine</b>	Čelik		
<b>Vezivo</b>	Epoksi		
<b>Suha tvar</b>	75±2% volumno (ISO 3233)		
<b>Ukupna masa suhe vari</b>	Okolo. 1300 g/l		
<b>Hlapljivi organski spojevi (HOS)</b>	Okolo. 200 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Istaknuta vrijednost HOS je prosječna vrijednost za tvorničke proizvode, te će stoga biti podložna varijacijama između pojedinačnih proizvoda obuhvaćenih ovim tehničkim podacima.		
<b>Teoretska potrošnja</b>	<b>Suhi film (µm)</b>	<b>Mokri film (µm)</b>	<b>Teoret. izdašnost (m<sup>2</sup>/l)</b>
	150	200	5,0
	250	333	3,0
	Kada koristite proizvod ne preporučuju se prevelike debljine nanosa, jer to može promijeniti mnoge od svojstava boje. Stoga se ne preporučuje nanošenje više od dvostruke maksimalne preporučene debljine filma.		
<b>Praktična potrošnja</b>	Vrijednosti ovise o vrsti primjene, uvjetima na površini, gubitaka, itd.		
<b>Nijanse</b>	TO-010 bijela, TO-320 pješćana, TO-860 svjetlo siva PAZITI! Sunčeva svjetlost i kemikalije uzrokuju promjenu boje i sjaja s vremenom.		
<b>Sjaj (60°)</b>	Sjaj		
<b>Utvrdivač</b>	Comp. B: INERTA HARDENER 7272		
<b>Omjer mješanja (A:B)</b>	10:3 volumno		
<b>Trajnost mješavine, +23 °C</b>	1,5 h		
<b>Razrjeđivač</b>	TEKNOSOLV 9506		

## Skladištenje

Rok trajanja nalazi se na oznaci. Čuvati na hladnom i suhom mjestu u dobro zatvorenim posudama.

## UPUTE ZA PRIMJENU

### Priprema površine

Uklonite s površine sve nečistoće koje bi mogle biti štetne za površinsku pripremu i bojenje. Odgovarajućim postupkom uklonite i soli topive u vodi. Površine treba adekvatno pripremiti za različite materijale:

**ČELIK:** Pjeskarenjem uklonite hrđu i okujinu do stupnja Sa 2½ (standard ISO 8501-1). Profil pjeskarene površine mora biti grub (referentna usporedba "G"). Pogledajte standard ISO 8503-2 (G).

**STARE OBOJENE POVRŠINE POGODNE ZA PONOVRNO NANOŠENJE:** Uklonite nečistoće koje mogu biti štetne za novo nanošenje boje (npr. masnoće i soli.). Površina mora biti suha i čista. Površine stare boje, koja premašuje maksimalno propisano vrijeme za dodatnu aplikaciju, treba brusiti. Oštećeni dijelovi trebaju biti pripremljeni prema zahtjevima za podlogu i održavanje premaza.

Mjesto i vrijeme pripreme treba pažljivo izabrati, da površina ne zaprlja ili navlaži prije daljnje obrade.

Jako izdubljeni čelik može se popuniti sa TEKNOPOX FILL epoxy punilom.

Dodatne korisne informacije za pripremu površine mogu se naći u normi EN ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Svi privremeni temeljni premazi moraju se potpuno ukloniti bez obzira na vrstu veziva. U praksi to znači da kada se površina gleda okomito s udaljenosti od 1 metra i u normalnim uvjetima osvjetljenja površina je ravnomjerno sive boje, tj. stupanj pripreme je Sa 2½ (ISO 8501-1).

### Metoda nanošenja

Bezračnim prskanjem

### Aplikacija

Treba uzeti u obzir "pot life" (vrijeme korištenja) za pripremanje odgovarajuće količine mješavine. Prije aplikacije treba komponentu A i B izmiješati u pravom omjeru. Temeljito miješati do dna posude za miješanje. Preporuča se strojno miješanje, na primjer sporotirajućom ručnom bušilicom opremljenom miješalicom. Neadekvatno miješanje ili pogrešan omjer miješanja rezultira nesavršenostima u stvrdnjavanju i oštećenim svojstvima filma.

Preporučeno nanositi bezračnim raspršivačem jer jedino sa tom metodom je moguće postići preporučene debljine u jednom nanosu.

Prikladna veličina mlaznice bezračnog raspršivača 0,018 - 0,026". Četka se može koristiti za popravke i bojanje manjih površina.

### Uvjeti za nanošenje

Površina koja se farba mora biti suva i relativna vlažnost vazduha ispod 85%. Tokom perioda nanošenja i sušenja temperatura okolnog vazduha i površine treba da bude iznad +10°C, a temperatura boje iznad +15°C tokom mešanja i prskanja. Temperatura površine i boje mora biti najmanje 3°C iznad tačke rose okolnog vazduha.

### Vrijeme sušenja

+23°C / 50% RH

#### - prašno suh

6 h

#### - suho na dodir

7 h

#### - završna čvrstoća

7 d

### Sljedeći nanos

Temperatura površine	Ista boja	
	Min.	Max.*
+10°C	nakon 24 sata	nakon 4 d
+23°C	nakon 12 sati	nakon 2 d

\* Maksimalni interval premazivanja bez ogrubljenja.

Povećanje debljine filma i porast relativne vlažnosti zraka u prostoriji za sušenje uobičajeno usporavaju proces sušenja.

### Čišćenje

TEKNOSOLV 9506 or TEKNOSOLV 9530

## SIGURNOSNE UPUTE

### Sigurnosne mjere

Vidi sigurnosno-tehnički list proizvoda.

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

Gore navedene informacije su normativne i temelje se na laboratorijskim testovima i praktičnim iskustvima. Te su informacije neobvezujuće i ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobivene u radnim uvjetima koji su izvan naše kontrole; posljedično, kupac ili korisnik nisu oslobođeni obveze testiranja prikladnosti naših proizvoda za konkretna sredstva i metode primjene pod stvarnim uvjetima primjene. Naša odgovornost pokriva samo štetu nastalu kao izravnu posljedicu oštećenja na proizvodima tvrtke Teknos. Ovaj je proizvod namijenjen isključivo za profesionalnu uporabu. To podrazumijeva da korisnik posjeduje dovoljno znanja za pravilno korištenje proizvoda s obzirom na tehničke aspekte i aspekte sigurnosti na radu. Aktualne verzije Teknosovih tehničko-sigurnosnih listova dostupne su na našoj početnoj stranici [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Svi zaštitni znakovi proizvoda prikazani na ovom dokumentu isključivo su vlasništvo Grupe Teknos ili s njom povezanih društava.