

# INERTA 271

## Gruntoemalia epoksydowa

INERTA 271 jest gruntoemalią epoksydową, o wysokiej zawartości części stałych, utwardzaną związkami poliaminowymi.



Gruntoemalia stosowana jest jako powłoka przeciwkorozyjna, podkładowa i nawierzchniowa w epoksydowych systemach malarskich, również w atmosferze o wysokiej agresywności korozyjnej, gdy wymagana jest wysoka zawartość części stałych. Zalecana jest do malowania powierzchni konstrukcji stalowych wewnątrz hal, magazynów i innych powierzchni obiektów.

Powłoka z połyskiem, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, twarda i wytrzymała mechanicznie. Powłoka odporna na działanie czynników atmosferycznych.



### DANE TECHNICZNE

<b>Zastosowanie</b>	Konstrukcje stalowe
<b>Zalecane podłoże</b>	Stal
<b>Spoiwo</b>	Produkt epoksydowy
<b>Zawartość części stałych</b>	80±2% objętościowo (ISO 3233)
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Około 1300 g/l
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Około 200 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.

<b>Wydajność teoretyczna</b>	<b>Na sucho (µm)</b>	<b>Na mokro (µm)</b>	<b>Wydajność teoretyczna (m<sup>2</sup>/l)</b>
	80	100	10,0
	100	125	8,0
	150	188	5,3

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** UWAGA! Światło słoneczne i chemikalia powodują zmianę koloru i połysku w czasie. Wystawiona na bezpośrednie działanie promieni słonecznych powierzchnia może kredować lub zmienić odcień.

**System barwienia** Teknotint

<b>Połysk (60°)</b>	Połysk
<b>Utwardzacz</b>	Składnik B: INERTA 271 HARDENER
<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	100:24 części objętościowo
<b>Przydatność do stosowania, +23 °C</b>	1,5 h
<b>Rozcieńczalnik</b>	Nie jest wymagane. W razie konieczności (np. zgęstnienie wyrobu) użyć TEKNOSOLV 9506 (patrz Informacja Techniczna).
<b>Przechowywanie</b>	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:** Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, pozbawiona wszelkich zanieczyszczeń (np. tłuszczu, soli, kurzu), oczyszczona do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1: Sa 2½ dla konstrukcji eksploatowanych w atmosferze agresywnej; Sa 2 dla konstrukcji eksploatowanych w warunkach atmosferycznych; St 3 dla powierzchni w pomieszczeniach wewnętrznych.

**POWŁOKA FARBY EPOKSYDOWEJ:** Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, pozbawiona luźnych produktów degradacji powłoki, bez śladów korozji, tłuszczu, soli oraz wszelkich zanieczyszczeń.

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

### 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. 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.

Farbę nakładać za pomocą natrysku bezpowietrznego lub pędzla (tylko do małych powierzchni). Przy malowaniu pędzlem zalecane jest rozcieńczenie farby (przez dodanie ok. 3% rozcieńczalnika) oraz nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania typowej grubości pojedynczej powłoki.

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,013" - 0,021".

Ciśnienie w dyszy 20 - 30 MPa

Podczas opracowywania specyfikacji malowania, w zależności od przeznaczenia i rodzaju konstrukcji można założyć grubość pojedynczej powłoki inną niż zalecana w instrukcji stosowania. Przy natrysku bezpowietrznym typowy zakres grubości jednej powłoki wynosi od 70 do 250  $\mu\text{m}$ . Zmiana grubości powłoki powoduje zmianę zużycia teoretycznego, grubości warstwy, masy wyschniętej powłoki, czasów schnięcia, czasu do nałożenia kolejnej warstwy oraz oddania pokrycia do eksploatacji.

## Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza oraz malowanej powierzchni powinna wynosić powyżej  $+5^{\circ}\text{C}$ , a wilgotność względna powietrza poniżej 90%. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej  $+3^{\circ}\text{C}$  powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Minimalna temperatura farby powinna wynosić  $+15^{\circ}\text{C}$ . Zaleca się odpowiednią wentylację podczas malowania oraz schnięcia wyrobu.

<b>Czasy schnięcia</b>	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm)															
- <b>pyłosuchość</b>	po 3 h															
- <b>suchość na dotyk</b>	po 5 h															
- <b>pełne utwardzenie</b>	po 7 dniach															
<b>Kolejna warstwa</b>	<table><thead><tr><th rowspan="2">Temperatura powierzchni</th><th colspan="2">Tym samym materiałem</th></tr><tr><th>Min.</th><th>Max.*</th></tr></thead><tbody><tr><td>+5 °C</td><td>24 h</td><td>2 miesiące</td></tr><tr><td>+10 °C</td><td>10 h</td><td>2 miesiące</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>5 h</td><td>1 miesiąc</td></tr></tbody></table>		Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Min.	Max.*	+5 °C	24 h	2 miesiące	+10 °C	10 h	2 miesiące	+23 °C	5 h	1 miesiąc
Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem															
	Min.	Max.*														
+5 °C	24 h	2 miesiące														
+10 °C	10 h	2 miesiące														
+23 °C	5 h	1 miesiąc														

\* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej.

Zwiększenie grubości warstwy i wilgotności względnej powietrza w miejscu schnięcia zazwyczaj spowalnia proces schnięcia. Podane czasy dotyczą powłoki jednowarstwowej o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia.

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