

# INERTA 51

## Epoxidlack

INERTA 51 ist eine lösemittelverdünnbare 2K-Epoxidfarbe.

Verwendung als Grund- und Zwischenanstrich in den chemikalienbeständigen Epoxidsystemen K17. Die Farbe ist auch für Betonoberflächen gut geeignet.



Die Farbschicht ist besonders dicht und hat eine gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit. Die Beständigkeit gegen Hitze - auch feuchte Hitze - ist gut.

### ZULASSUNGEN:

Die Farbe erfüllt die schwedische Norm SSG 1021-GA.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation</b>	SSG 1021-GA																	
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Beton																	
<b>Bindemittel</b>	Epoxy																	
<b>Festkörpergehalt</b>	50 ±2 Volumen-%																	
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 970 g/l																	
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 440 g/l (Theoretisch) (DIRECTIVE 2010/75/EU) Ca. 298 g/l (nach China GB/T 23985-2009) 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>50</td><td>100</td><td>10,0</td></tr><tr><td>80</td><td>160</td><td>6,2</td></tr><tr><td>100</td><td>200</td><td>5,0</td></tr><tr><td>125</td><td>250</td><td>4,0</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	50	100	10,0	80	160	6,2	100	200	5,0	125	250	4,0		
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)																
50	100	10,0																
80	160	6,2																
100	200	5,0																
125	250	4,0																
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten. Deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen. 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>	Weiss und grau.																	

<b>Glanzgrad (60°)</b>	Seidenmatt
<b>Härter</b>	Komp. B: INERTA PRIMER 3/INERTA 51 HARDENER
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	4:1 Volumenteil / Volumenteile
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	6 h
<b>Verdünner</b>	TEKNOSOLV 9506
<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). Aufrauen der Dünoblechflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**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.

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

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

Fertigungsbeschichtung: Bei Bedarf kann KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

**Auftragsverfahren**

Airless Spritzen

**Auftragen**

VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN: Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.

Fürs Auftragen ist eine Airless-Spritze zu empfehlen, weil nur damit die empfohlenen Schichtdicken in einem Auftrag erreicht werden können. Geeignete Spritzdüsendgröße für die Airless-Spritze 0,017 - 0,021". Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel gearbeitet 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 der Farbe über +10°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.

**Trocknungszeit**

+23°C / 50% RH (Trockenschicht 50 µm)

- staubtrocken

1 h (ISO 9117-3:2010)

- griffest

5 h (ISO 9117-5:2012)

- durchgehärtet

7 d

**Überlackierbar**

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst oder INERTA 50, FÜR ATMOSPHERISCHE BELASTUNG		mit sich selbst oder INERTA 50, FÜR BAUTEN IN WASSER ODER IM ERDREICH	
	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	12 h	6 Monate	36 h	7 d
+23°C	4 h	6 Monate	12 h	7 d

\* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

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

**Reinigung**

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.