INERTA 92 (EPITAN 92)

Farba epoksydowa zbiornikowa



Farba epoksydowa do gruntowania modyfikowana żywicą hydrofobową, tiksotropowa, pigmentowana pigmentami płatkowymi, grubopowłokowa, dwuskładnikowa, utwardzana w niskich temperaturach (od -10°C).

Do gruntowania konstrukcji stalowych eksploatowanych w wodzie morskiej, rzecznej i technicznej, podwodnych części statków, doków oraz konstrukcji hydrotechnicznych.
Do samodzielnego zabezpieczania zbiorników balastowych i ściekowych, konstrukcji stalowych eksploatowanych w gruncie lub w wodzie takich jak śluzy, przepusty, jazy, dalby, ściany Larsena, zbiorniki, rurociągi, konstrukcje nabrzeży itp.

Powłoka dobrze przyczepna do podłoża i odporna na działanie rozcieńczonych kwasów i alkaliów, wody i atmosfery morskiej, agresywnych czynników atmosferycznych oraz gleby i czynników występujących przy katodowej ochronie konstrukcji.

DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Rurociągi, Konstrukcje stalowe, Konstrukcje pracujące w zanurzeniu, Konstrukcje pracujące pod ziemią, Zbiorniki magazynowe
Zalecane podłoże	Stal
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	72±2% objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Około 1300 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 300 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.
Wydajność teoretyczna	

Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m^2/l)
150	208	4,8
175	243	4,1

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-990 czarny
Połysk (60°)	Półmat

Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPOX HARDENER 7464 (UTWARDZACZ 076/077/087/EPITAN 92)
Proporcje mieszania (A:B)	100:18 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	3,5 h
Rozcieńczalnik	TEKNOSOLV 9506
Przechowywanie	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym miejscu, w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni	Zaleca się, przed czyszczeniem zmycie powierzchni wodą z dodatkiem TEKNOCLEAN 123 (OLICLEAN 123), a następnie spłukanie czystą wodą. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału: POWIERZCHNIE STALOWE: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, bez śladów soli, tłuszczu i kurzu, oczyszczona do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1, co najmniej Sa 2½ dla powierzchni zanurzonych lub co najmniej St 3 wg PN-ISO 8501-1 dla powierzchni zewnętrznych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie do stopnia czystości, co najmniej Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1. Powierzchnie porowate dodatkowo zagruntowane rozcieńczoną farbą INERTA 92 (EPITAN 92). Najwyższą odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje powłoka farby nakładana bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone strumieniowo do stopnia czystości, co najmniej Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1. POWŁOKA FARBY EPOKSYDOWEJ DO GRUNTOWANIA: Powierzchnia przeznaczona do obróbki powinna być sucha, bez śladów korozji, pozbawiona soli, tłuszczu i kurzu. 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 nanosić natryskiem bezpowietrznym lub pędzlem. 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 - 25 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 150 do 250 µm. 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 eksploatacji powłoki w warunkach agresywnych zaleca się jak najlepsze przygotowanie powierzchni i nakładanie kolejnych powłok przed całkowitym utwardzeniem poprzednich warstw.
Warunki podczas malowania	W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej -10°C, farby powyżej +15°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 95%. Minimalna temperatura podłoża powinna wynosić powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zalecana jest odpowiednia wentylacja zarówno podczas nakładania jak i schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm)
- pyłosuchość	2 h
- suchość na dotyk	5 h
- pełne utwardzenie	2 dni

Kolejna warstwa

Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Farbami nawierzchniowymi	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-5°C	24 h	nieograniczony*	24 h	nieograniczony*
0°C	14 h	nieograniczony*	14 h	nieograniczony*
+5°C	10 h	nieograniczony*	10 h	nieograniczony*
+10°C	8 h	nieograniczony*	8 h	nieograniczony*
+20°C	6 h	nieograniczony*	6 h	nieograniczony*

*należy przyjąć jako zasadę, że nieograniczony czas do nakładania kolejnych warstw odnosi się w pierwszym rzędzie do powłok farby INERTA 92 (EPITAN 92). W przypadku eksploatacji powłoki w agresywnym środowisku oraz nakładania farb nawierzchniowych, zwłaszcza systemów innych niż epoksydowe, z uwagi na większą wrażliwość tych wyrobów na zanieczyszczenia podłoża, czas do nakładania kolejnych warstw powinien być jak najkrótszy. 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. W przypadku wystąpienia kredowania powłoki, należy usunąć produkty jej degradacji metodami mechanicznymi. W warunkach zewnętrznych przy ekspozycji słonecznej 1 miesiąc.

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.