

TEKNOLINE EP 305

Farba fenolowo-epoksydowa do gruntowania

Dwuskładnikowa farba fenolowo-epoksydowa (nowolakowa) do gruntowania, utwardzana w niskich temperaturach (od 0 °C). Może być stosowana jako samodzielne wymalowanie.

Przeznaczona do stosowania jako powłoka zewnętrzna do ochrony izolowanych i nieizolowanych rurociągów procesowych i zbiorników.

Powłoka farby charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością i odpornością na temperaturę (do 200°C). Pod wpływem temperatury kolor powłoki może ulec zmianie, co pozostaje bez wpływu na właściwości ochronne powłoki.



DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Rurociągi, Zbiorniki magazynowe		
Zalecane podłoże	Stal		
Spoiwo	Produkt epoksydowo-fenolowy (nowolakowy)		
Zawartość części stałych	73±2% objętościowo (ISO 3233)		
Całkowita masa części stałych	Okolo 1280 g/l		
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 350 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 (m²/l)
	80	110	9,1
	150	205	4,9
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-320 piaskowy, TO-990 czarny, TO-290 brązowy, RAL 7035		
Połysk (60°)	Mat		
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOLINE EP HARDENER 7304		
Proporcje mieszania (A:B)	8:1 części objętościowo		
Przydatność do stosowania, +23 °C	3 h		

Rozcieńczalnik

TEKNOSOLV 9506

Przechowywanie

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: Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Profil chropowatości powierzchni po obróbce musi być szorstki – „rough” (komparator wzorzec typ G) (ISO 8503-2) (G). Dopuszcza się miejscowo czyszczenie ręczne do stopnia czystości P St 3 wg PN-EN ISO 8501-2.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

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. Przed użyciem odczekać 15 minut (w 23°C). 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 za pomocą natrysku bezpowietrznego lub pędzla (pędzel – tylko do małych powierzchni).

Parametry natrysku bezpowietrznego:

Dysza 0,015 - 0,019".

Ciśnienie w dyszy: 10 – 15 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 80 do 300 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. Należy pamiętać, że podwyższenie stopnia czystości podłoża powoduje wydłużenie okresu trwałości pokrycia malarskiego.

Warunki podczas malowania

W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza powinna wynosić powyżej 0°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%. Minimalna temperatura farby powinna wynosić +15°C. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Zaleca się odpowiednią wentylację podczas malowania oraz schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 100 µm)																		
- pyłosuchość	po 15 min																		
- suchość na dotyk	po 3 h																		
- pełne utwardzenie	po 7 dniach																		
Kolejna warstwa	<table><tr><th rowspan="2">Temperatura powierzchni</th><th colspan="2">Tym samym materiałem</th></tr><tr><th>Min.</th><th>Max.</th></tr><tr><td>0 °C</td><td>5 h</td><td>1 miesiąc</td></tr><tr><td>+5 °C</td><td>4,5 h</td><td>1 miesiąc</td></tr><tr><td>+10 °C</td><td>4 h</td><td>1 miesiąc</td></tr><tr><td>+23 °C</td><td>3 h</td><td>1 miesiąc</td></tr></table>		Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Min.	Max.	0 °C	5 h	1 miesiąc	+5 °C	4,5 h	1 miesiąc	+10 °C	4 h	1 miesiąc	+23 °C	3 h	1 miesiąc
Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem																		
	Min.	Max.																	
0 °C	5 h	1 miesiąc																	
+5 °C	4,5 h	1 miesiąc																	
+10 °C	4 h	1 miesiąc																	
+23 °C	3 h	1 miesiąc																	

Powierzchnia przed nałożeniem kolejnej warstwy musi być całkowicie czysta, aby zapewnić najlepszą przyczepność międzywarstwową. Jeśli maksymalny czas do przemalowania zostanie przekroczony, powierzchnia musi zostać zszorstkowana przed przemalowaniem. Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Jeżeli jako warstwa nawierzchniowa ma być użyta inna farba niż te wspomniane powyżej prosimy o skontaktowanie się z przedstawicielem firmy TEKNOS.

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.