TEKNOPOX 2002 (EPIRUST 2002)



Farba epoksydowa do gruntowania

Farba epoksydowa do gruntowania, dwuskładnikowa, modyfikowana, szybkoschnąca, utwardzana adduktem aminy, utwardzana w niskich temperaturach (od -10°C).

Do gruntowania konstrukcji stalowych, stalowych natryskiwanych cieplnie, cynkowych i aluminiowych eksploatowanych w atmosferze miejskiej, morskiej i przemysłowej. Do gruntowania konstrukcji stalowych i żeliwnych eksploatowanych w zanurzeniu.

Farba może być nakładana na wilgotne i gorzej przygotowane podłoża. Farba charakteryzuje się bardzo szybkim utwardzaniem również w temperaturach ujemnych. Przy dużej reaktywności farba posiada stosunkowo długi czas życia. Farba jest niewrażliwa na wilgoć w czasie utwardzania. Po osiągnięciu 3 stopnia wyschnięcia (na dotyk) powłoka farby staje się odporna na okresowe działanie wody (kondensacja, lekki deszcz). Powłoka bardzo dobrze przyczepna do podłoża, wytrzymała mechanicznie i elastyczna. Powłoka odporna na działanie warunków atmosferycznych, wody, wody morskiej, roztworów zasad i soli, benzyn, oleju napędowego i silnikowego oraz niektórych rozpuszczalników organicznych. Powłoka odporna na działanie czynników występujących przy ochronie katodowej konstrukcji.

DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe, Konstrukcje pracujące w zanurzeniu
Zalecane podłoże	Stal, Cynk, Aluminium
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	56±2% objętościowo (ISO 3233)
Całkowita masa części stałych	Około 1050 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 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 (m^2/l)
40	71	14,0
60	110	9,3

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	TO-250 czerwony tlenkowy, TO-840 szary srebrzysty
Połysk (60°)	Mat
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPOX HARDENER 7461 (UTWARDZACZ 061)
Proporcje mieszania (A:B)	100:22 części objętościowo
Przydatność do stosowania, +23 °C	6 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: suche, pozbawione tłuszczu i soli, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz luźno związanych cząstek rdzy oczyszczone do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1, co najmniej Sa 2 dla konstrukcji eksploatowanych w zanurzeniu oraz w warunkach atmosfery agresywnej, gdy wymagane jest długotrwałe zabezpieczenie konstrukcji; co najmniej St 3 dla konstrukcji eksploatowanych w atmosferze przemysłowej, St 2 dla konstrukcji eksploatowanych w warunkach atmosferycznych i dla powierzchni wewnętrznych. Dopuszcza się stosowanie farby na wilgotne podłoża. POWIERZCHNIE STALOWE UPRZEDNIO ZAGRUNTOWANE ODPOWIEDNIĄ FARBĄ DO CZASOWEJ OCHRONY: suche i pozbawione zanieczyszczeń. Miejsca przekorodowań, uszkodzeń mechanicznych i termicznych oraz miejsca, w których powłoka wykazuje wady lub objawy destrukcji oczyszczone do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1 Sa 2 dla powierzchni zanurzonych, St 3 dla powierzchni eksploatowanych w warunkach atmosferycznych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie tych miejsc do stopnia czystości co najmniej St 2. Nieuszkodzona powłoka gruntu do czasowej ochrony lekko omieciona ścierniwem (dla powierzchni zanurzonych) lub zszorstkowana mechanicznie (dla konstrukcji eksploatowanych w warunkach atmosferycznych). NIESEZONOWANE POWIERZCHNIE STALI OCYNKOWANEJ ZANURZENIOWO I POWIERZCHNIE ALUMINIOWE: suche, korzystnie zmatowione np. za pomocą omiatania ścierniwem niemetalowym. Zanieczyszczenia niesezonowanych powierzchni ocynkowanych zanurzeniowo, np. smar, olej, pozostały topnik lub materiały służące do znakowania powinny zostać usunięte. Powierzchnie ocynkowane powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń.

	SEZONOWANE POWIERZCHNIE OCYNKOWANE ZANURZENIOWO: należy przygotować poprzez usunięcie produktów korozji cynku (biała rdza) i gromadzących się zanieczyszczeń. Do usuwania zanieczyszczeń stosować czyszczenie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, parą, omiatanie ścierniwem lub czyszczenie ręczne z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym. Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona tłuszczu, kurzu i soli. POWIERZCHNIE CYNKOWE I ALUMINIOWE NATRYSKIWANE CIEPLNIE: powinny być suche i zagruntowane natychmiast po natryśnięciu cienką warstwą rozcieńczonej farby TEKNOPOX 2002 (EPIRUST 2002) lub TEKNOPOX 2038 (EPIRUST), zanim nastąpi jakakolwiek kondensacja. Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych 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 nanosić za pomocą natrysku hydrodynamicznego lub pędzla. Na powierzchnie wilgotne i skorodowane zaleca się nakładanie pierwszej warstwy farby przy pomocy pędzla. Parametry natrysku bezpowietrznego: Dysza 0,015 - 0,019". Ciśnienie w dyszy 15 - 20 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 35 do 90 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. Najwyższą odporność chemiczną zestawu powłokowego uzyskuje się wtedy, gdy kolejne warstwy farb są nakładane na nie w pełni utwardzoną powłokę. Podwyższenie stopnia czystości podłoża powoduje wydłużenie okresu trwałości pokrycia malarskiego. Nie zaleca się nakładania farby TEKNOPOX 2002 (EPIRUST 2002) na powierzchnie mokre lub pokryte kroplami wody.
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). . Farba może być nakładana na powierzchnie o temperaturze poniżej punktu rosy albo na powierzchnie wilgotne. Jako powierzchnie wilgotne należy rozumieć: powierzchnie po obróbce strumieniowo-ściernej na mokro; powierzchnie o temperaturze poniżej punktu rosy, na których jednak woda jest niezauważalna. Zalecana jest odpowiednia wentylacja zarówno podczas nakładania jak i schnięcia wyrobu.

Czasy schnięcia	+23°C / 50% RH (sucha powłoka 60 µm)
- pyłosuchość	15 min
- suchość na dotyk	50 min
- pełne utwardzenie	38 h

Kolejna warstwa

Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem		Farbami winylowymi, akrylowymi lub poliuretanowymi	
	Min.	Max.	Min.	Max.
-10°C	15 h	nieograniczony	20 h	30 dni
-5°C	9 h	nieograniczony	10 h	30 dni
0°C	5 h	nieograniczony	6 h	30 dni
+5°C	3 h	nieograniczony	4 h	30 dni
+10°C	1 h	nieograniczony	2 h	30 dni
+20°C	40 min	nieograniczony	1 h	30 dni

Osiągnięcie dobrej przyczepności międzywarstwowej wymaga uzyskania odpowiedniej czystości podłoża. Jest to szczególnie ważne w przypadku długich okresów między kolejnymi wymalowaniami. W przypadku, gdy farba była nakładana w niekorzystnych warunkach (duża wilgotność, słaba wentylacja) przed nałożeniem farby nawierzchniowej powłokę należy przemyć słodką wodą i osuszyć. 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	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.