TEKNOPOX 2038 (EPIRUST)



Farba epoksydowa do gruntowania

Farba epoksydowa, do gruntowania, dwuskładnikowa, modyfikowana, utwardzana poliaminoamidem.

Do gruntowania konstrukcji stalowych, stalowych ocynkowanych lub aluminiowych eksploatowanych w atmosferze miejskiej, morskiej i przemysłowej. Do gruntowania konstrukcji stalowych, aluminiowych i żeliwnych eksploatowanych w zanurzeniu.

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.

DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Maszyny, Konstrukcje stalowe
Zalecane podłoże	Stal, Cynk, Aluminium
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	54±2% objętościowo
Całkowita masa części stałych	Około 1080 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Około 450 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	<table><tr><th>Na sucho (µm)</th><th>Na mokro (µm)</th><th>Wydajność teoretyczna (m^2/l)</th></tr><tr><td>40</td><td>74</td><td>13,5</td></tr></table> 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-930 szary ciemny
Połysk (60°)	Mat
Utwardzacz	Składnik B: TEKNOPOX HARDENER 7497 (UTWARDZACZ 897)
Proporcje mieszania (A:B)	100:40 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 STALOWE: suche, pozbawione tłuszczu i soli, oczyszczone do stopnia czystości wg PN-ISO 8501-1, co najmniej Sa2½ dla konstrukcji eksploatowanych w zanurzeniu oraz w warunkach atmosfery agresywnej, gdy wymagane jest długotrwałe zabezpieczenie konstrukcji; co najmniej Sa2 dla konstrukcji eksploatowanych w warunkach atmosferycznych; dopuszcza się obecność na powierzchni dobrze przyczepnej, wtórnej rdzy nalotowej; St3 dla konstrukcji eksploatowanych w warunkach atmosferycznych. Powierzchnia sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz luźno związanych cząstek rdzy. 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.
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. Po zmieszaniu składników należy odczekać 15 minut przed użyciem (23°C). 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: 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 35 do 60 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.
Warunki podczas malowania	W czasie nakładania i schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +5°C, a wilgotność względna poniżej 85 %. Należy zapewnić dobrą wentylację. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Czasy schnięcia	+23 °C / 50% RH (sucha powłoka 40 µm)
- pyłosuchość	1 h
- suchość na dotyk	5 h
- pełne utwardzenie	7 dni

Kolejna warstwa

Temperatura powierzchni	Farby epoksydowe		Farby winylowe, akrylowe i poliuretanowe	
	Min.	Max.	Min.	Max.
+10°C	16 h	Nieograniczony	16 h	Nieograniczony
+23°C	8 h	Nieograniczony	8 h	Nieograniczony

Należy przyjąć jako zasadę, że nieograniczony czas do nakłania kolejnych warstw odnosi się w pierwszym rzędzie do powłok farb epoksydowych. W przypadku 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.

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.