



## INERTA 51 MIOX Epoxidfarbe mit Spezialpigmentierung

### ART DES WERKSTOFFES VERWENDUNG

INERTA 51 MIOX ist eine lösemittelverdünnbare 2K-Epoxidfarbe. Wird als Grund- oder Zwischenbeschichtung in MIOX-Epoxidsystemen K35 und als Zwischenbeschichtung unter einer TEKNODUR Polyurethanfarbe in MIOX-Epoxidpolyurethansystemen K44 verwendet auf Objekten, die schwerer Wetterbelastung ausgesetzt werden.

### SPEZIALEIGENSCHAFTEN

Die Farbschicht enthält glimmerförmige Eisenoxidpartikel, die der Schicht eine Sperrwirkung und eine gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit geben. Die Beständigkeit gegen Hitze - auch feuchte hitze - ist gut. Für das Produkt gibt es auch den sog. WINTER-Härter, INERTA 51 MIOX WINTER HARDENER, der beim Auftragen in Temperaturen unter +10°C verwendet werden sollte. Die Farbe erfüllt die schwedische Norm SSG 1021-GS.

### TECHNISCHE DATEN

#### Mischungsverhältnis

Stammfarbe (Comp. A): 4 Volumenteile  
Härter (Comp B): INERTA PRIMER 5/INERTA 51 MIOX HARDENER 1 Volumenteil

#### Topfzeit, +23 °C

Topfzeit mit dem **Standardhärter** 8 h  
Topfzeit mit dem **WINTER-Härter** 3 h

#### Festkörpergehalt

55 ±2 Volumen-% (ISO 3233:1988)

#### Gesamtmasse der Feststoffe

ca. 1100 g/l

#### Flüchtige organische Verbindung (VOC)

ca. 400 g/l

#### Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)
80	145	6,9
100	180	5,5
120	215	4,6

Viele Eigenschaften der Farbe verändern sich beim Auftragen von zu dicken Schichten, und deshalb ist es empfehlenswert, das Produkt nicht stärker als die doppelte empfohlenen Schichtdicke aufzutragen.

### Praktischer Verbrauch

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

#### Trockenzeit, +23°C / 50 % RH (Trockenschicht 80 µm)

	mit dem <b>Standardhärter</b>	mit dem <b>WINTER-Härter</b>
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	nach 1 h	nach 1 h
- griffest (ISO 9117-5:2012)	nach 4 h	nach 4 h
- durchgehärtet	nach 7 d	nach 7 d

### Überlackierungsintervalle (Trockenschicht 80 µm)

**Bei der Decklackierung soll die niedrigste Brauchstemperatur der verwendete Deckfarbe im Merkblatt der Farbe kontrolliert werden.** \*Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Überlackierungsintervalle bei der Verwendung vom **Standardhärter**:

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst, INERTA 50, INERTA 50 MIOX oder TEKNOPLAST-Deckfarben		mit TEKNODUR 0050		mit anderen TEKNODUR-Deckfarben	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
+10°C	16 h	6 Monate	16 h	1 Monat	16 h	4 d
+23°C	5 h	6 Monate	5 h	1 Monat	5 h	2 d

Überlackierungsintervalle bei der Verwendung vom **WINTER-Härter**:

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst		mit INERTA 50, INERTA 50 MIOX oder TEKNOPLAST-Deckfarben		mit TEKNODUR-Deckfarben	
	min.	max.*	min.	max.*	min.	max.*
-5°C	24 h	3 Monate				
0°C	15 h	3 Monate				
+10°C	8 h	3 Monate	8 h	3 Monate	8 h	7 d
+23°C	4 h	3 Monate	4 h	3 Monate	4 h	7 d

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

### Verdünnung und Reinigung der Werkzeuge Glanzgrad Farbtöne BESONDERE HINWEISE

TEKNOSOLV 9506  
Halbmatt  
Dunkelgrau, rot  
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Bitte wenden!**

---

**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:

**STAHL OBERFLÄCHEN:** Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Aufrauen der Dünnschichtflächen verbessert die Haftung der Farbe zum Untergrund.

**ZINK OBERFLÄCHEN:** Warmverzinkte Stahlbauten, die atmosphärischer Belastung ausgesetzt werden, können beschichtet werden, wenn man die Oberflächen mit Sweep-Strahlen (SaS) so reinigt, dass sie nach der Verarbeitung völlig matt sind. Geeignete Reinigungsmaterialien sind z.B. Aluminiumoxid und Natursand. Entsprechend ISO 12944-5 wird nicht empfohlen warmverzinkte Objekte, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind zu beschichten.

Sollten Sie verzinkte Objekte beschichten wollen, die direkter Belastung durch Wasser und Chemikalien ausgesetzt sind, halten Sie bitte Rücksprache mit Teknos.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farbflächen, 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.

**Fertigungsbeschichtung**

Bei Bedarf können KORRO E Epoxid-Fertigungsbeschichtung, KORRO SE Zinkepoxid-Fertigungsbeschichtung und KORRO SS Zinksilikat-Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

**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.

**Arbeitsbedingungen**

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 80 % übersteigen. Bei der Verwendung des Standardhärters muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe während der Arbeit und des Trocknens über +10°C liegen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Die niedrigste Temperatur der Fläche und der Luft bei der Verwendung des INERTA 51 MIOX WINTER -Härters ist -5°C. Die Temperatur der Farbe muss über + 15°C während des Mischens und des Auftragens betragen.

**Auftragen**

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9506 verdünnt werden.

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

**SONSTIGES**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

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

---

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.

---



DE\_197\_Tuoteseloste.pdf