

CHARAKTERYSTYKA

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

ZASTOSOWANIE

Do gruntowania: kadłubów statków stalowych, konstrukcji stalowych, stalowych lub betonowych eksploatowanych w atmosferze morskiej, nadmorskiej i przemysłowej, konstrukcji stalowych, żeliwnych lub betonowych narażonych na działanie niszczących czynników mechanicznych.

Do samodzielnego zabezpieczenia: konstrukcji i elementów stalowych, stalowych lub betonowych w budownictwie w przypadku, gdy nie są wymagane wysokie walory dekoracyjne powłoki, stalowych zbiorników na szereg mediów chemicznych, między innymi: wodę, ścieki, produkty ropopochodne, ładowni i powierzchni wewnętrznych na statkach.

SPECJALNE WŁAŚCIWOŚCI

Powłoka z półpolyskiem, elastyczna, twarda i odporna na działanie niszczących czynników mechanicznych. Powłoka odporna na działanie wody, roztworów soli i alkaliów, ropy naftowej, oleju opałowego, napędowego i silnikowego, benzyny oraz niektórych rozpuszczalników organicznych. Powłoka odporna na działanie czynników występujących przy ochronie katodowej konstrukcji. Pod wpływem promieniowania słonecznego powłoka może ulec kredowaniu i zmienić odcień.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza (Komp. A): 100 części obj.
Utwardzacz (Komp. B): UTWARDZACZ 077 20 części obj.

Czas przydatności do stosowania; temp. +20°C 3,5 godziny

Zawartość substancji stałych (ISO 3233) 73±1% obj.

Całkowita masa substancji stałych ok. 1300 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho (µm)	na mokro (µm)	wydajność teoretyczna (m ² /l)
	100	160	6,3
	150	230	4,3

Ponieważ wiele parametrów własności farby może ulec zmianie, jeżeli nałoży się jej zbyt grubą warstwę, w związku z tym nie zalecamy, aby produkt był aplikowany w grubości większej niż dwukrotna zalecana grubość powłoki.

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nakładania, chropowatości podłoża, strat w procesie natrysku, rodzaju konstrukcji itp.

Czas schnięcia w temp. +23°C, wilg. wzgl. 50% (grubość suchej powłoki 100 µm)

- pyłosuchość
- suchość na dotyk
- całkowite utwardzenie

po 2 h
po 6 h
po 2 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (wilgotność względna 50%, grubość powłoki 100 µm)

temperatura powierzchni	tym samym materiałem		farby nawierzchniowe	
	min.	max.	min.	max.
-5°C	24 h	nieograniczony*	24 h	nieograniczony*
0°C	14 h	nieograniczony*	14 h	nieograniczony*
+5°C	9 h	nieograniczony*	9 h	nieograniczony*
+10°C	7,5 h	nieograniczony*	7,5 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 EPINOX 77. 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 o zalecanej grubości, schnącej w warunkach dobrej wentylacji. Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości pokrycia.

Rozcieńczalnik

TEKNOSOLV 564.

Rozcieńczalnik do mycia

TEKNOSOLV 564.

TEKNOS Sp. z o.o.

03-885 WARSZAWA ul. Księcia Ziemowita 59

www.teknos.pl

TEL +48 22 67-87-004; FAX +48 22 67-87-995; e-mail: biuro@teknos.pl

Wygląd powłoki	Półpołysk					
Kolor	250 czerwony tlenkowy 860 szary jasny	420 zielony soczysty 990 czarny				
OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA	Patrz Karta Charakterystyki					
SPOSÓB STOSOWANIA Przygotowanie podłoża	<p>Zaleca się, przed czyszczeniem zmycie powierzchni wodą z dodatkiem OLICLEAN 123, a następnie spłukanie czystą wodą.</p> <p>Powierzchnia stalowa sucha, pozbawiona tłuszczu i soli, 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 St 2 wg PN-ISO 8501-1. Powierzchnie porowate dodatkowo zagruntowane rozcieńczoną farbą EPINOX® 77. 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.</p> <p>Powierzchnia stalowa uprzednio zagruntowana odpowiednią farbą do czasowej ochrony sucha i pozbawiona 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 zewnętrznych nadwodnych. Dla powierzchni wewnętrznych dopuszcza się oczyszczenie tych miejsc do stopnia czystości co najmniej St 2. Nieuszkodzona powłoka farby EPIWELD® lekko omieciona ścierniwem (dla powierzchni zanurzonych) lub zszorstkowana mechanicznie (dla powierzchni zewnętrznych). Powierzchnia farby epoksydowej do gruntowania sucha, bez śladów korozji, soli, tłuszczu i kurzu.</p> <p>Powłoka farby epoksydowej do gruntowania sucha, bez śladów korozji, soli, tłuszczu i kurzu.</p> <p>Powierzchnia betonowa po minimum 28 dniach dojrzewania (w 20°C), o odpowiedniej wytrzymałości, czysta, bez rys, występow i szczelin, pozbawiona tzw. mleczonek cementowego, oczyszczona przez piaskowanie lub śrutowanie. Podłoże suche (wilgotność resztkowa maksimum 3%), pozbawione tłuszczu, soli, pyłu, kurzu i wtrąceń. Podłoże zagruntowane lakierem EPINOX 12 rozcieńczonym rozcieńczalnikiem TEKNOSOLV 564.</p>					
Przygotowanie wyrobu	Należy przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż jej czas przydatności do stosowania. Przed malowaniem należy składniki farby, w prawidłowej proporcji, dokładnie wymieszać ze sobą, w całej objętości naczynia. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.					
Warunki podczas nakładania	Warunki podczas malowania i utwardzania powłoki: minimalna temperatura podłoża powyżej -5°C (powierzchnia wolna od szronu i lodu) oraz co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; minimalna temperatura otoczenia -10°C; wilgotność względna powietrza najwyżej 95%; minimalna temperatura farby +15°C; dobra wentylacja.					
Nakładanie	<p>Natrysk bezpowietrzny, pędzel. Przy malowaniu pędzlem może być konieczne nakładanie farby w kilku warstwach dla uzyskania typowej grubości pojedynczej powłoki. Parametry natrysku bezpowietrznego:</p> <table border="0" style="margin-left: 40px;"> <tr> <td>średnica dyszy</td> <td>0,48 - 0,63 mm</td> </tr> <tr> <td>ciśnienie w dyszy</td> <td>20 - 25 MPa</td> </tr> </table> <p>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 200 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. Pojedyncza powłoka o grubości 160-200 µm (grubość warstwy 250-320 µm) może być stosowana do samodzielnego zabezpieczenia wewnętrznych powierzchni np. ładowni jednostek pływających.</p>		średnica dyszy	0,48 - 0,63 mm	ciśnienie w dyszy	20 - 25 MPa
średnica dyszy	0,48 - 0,63 mm					
ciśnienie w dyszy	20 - 25 MPa					
INFORMACJE DODATKOWE	<p>Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą.</p> <p>Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.</p>					