

CHARAKTERYSTYKA

EPITAR jest dwuskładnikową farbą epoksydowo - smołową. Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0745. Posiada atest PZH.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona jest do stosowania jako farba podkładowa i nawierzchniowa na powierzchni stalowe w powłokowym systemie epoksydowo - smołowym K6. Może być także używana do malowania betonu, cynku i aluminium.

WŁAŚCIWOŚCI

EPITAR tworzy grubą, chemicznie odporną powłokę. Jest odpowiednia do stosowania na powierzchni wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń, jak również na konstrukcje pracujące pod ziemią i zanurzone w wodzie.

Farba spełnia wymagania Szwedzkiej Normy SS 185205.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (komp. A): 2 części objętościowe
 Utwardzacz (komp. B): EPITAR 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temperaturze 23°C

6 godz.

Zawartość substancji stałych

73±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych

Ok. 1000 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

Ok. 300 g/l

Zalecana grubość powłoki

	na sucho	na mokro	wydajność teoretyczna
100 µm		136 µm	7.3 m ² /l
125 µm		171 µm	5.8 m ² /l
200 µm		273 µm	3.6 m ² /l

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, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl. (grubość suchej powłoki 100µm)

- pyłosuchość (ISO 1517:1973)

po 3 godz.

- suchość na dotyk (DIN

po 8 godz.

53150:1995)

- pełne utwardzenie

po 7 dniach

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (grubość suchej powłoki 100µm)

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max. ^{*)}
+10°C	po 36 godz.	po 10 dniach
+23°C	po 16 godz.	po 7 dniach

^{*)} Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy bez konieczności szorstkowania powierzchni

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

[TEKNOSOLV 9506 \(TEKNOPLAST SOLV\)](#)

Rozcieńczalnik
Wygląd powłoki

półmat

Kolor

Czarny i brązowy

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

SPOSÓB STOSOWANIA**Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 2^{1/2} (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję do podłoża.

Beton: Beton musi mieć, co najmniej 4 tygodnie, być dobrze utwardzony i wytrzymały. Zawartość wody w warstwie powierzchniowej nie może przekroczyć 4% wagowych. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona wszelkich nierówności. Usunąć za pomocą szczotki luźny cement, piasek i kurz. Z powierzchni należy zmyć oleje i smary wodą z detergentem lub rozpuszczalnikiem. Jeśli występuje mleczko cementowe, należy je usunąć poprzez trawienie środkiem BETONI-PEITTAUSLIUOS, przez szlifowanie lub piaskowanie.

Cynk: Konstrukcje stalowe pokryte ogniowo powłoką cynkową, które są eksploatowane w warunkach atmosferycznych można malować po omieceniu ścierniwem do uzyskania matowej powierzchni. Odpowiednie ścierniwa to np.: tlenek glinu, naturalny piasek i kwarc. Nie zaleca się malowania konstrukcji ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu. Zaleca się nowe blachy ze stali ocynkowanej poddać omieceniu ścierniwem. Matowe, wysezonowane pod działaniem czynników atmosferycznych powierzchnie cynku zaleca się oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU

Aluminium: Powierzchnię należy oczyścić środkiem myjącym PELTIPESU. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie.

Powierzchnie malowane: Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Grunt do czasowej ochrony

Farba EPITAR jest kompatybilna z gruntami ; [KORRO E](#) - epoksydowym, [KORRO SE](#) - epoksydowo-cynkowym i [KORRO SS](#) - krzemianowo cynkowym.

Przygotowanie wyrobu

Przygotowanie mieszanki: 2 części objętościowe bazy wymieszać dokładnie (do dna naczynia) z 1 częścią objętościową utwardzacza. Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności do stosowania. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być wyższa niż +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nakładania jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza

Nakładanie

Jeśli jest to konieczne farbę rozcieńczyć przez dodanie 1 - 5% [TEKNOSOLV 9506 \(TEKNOPLAST SOLV\)](#).

Nanosić pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, używając dyszy o średnicy 0.018 - 0.026".

UWAGA:

Farba EPITAR nie może być używana w tym samym systemie powłokowym, co [TEKNOPLAST HS 150](#).

Informacje dodatkowe

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowaniu powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.