

INERTA 50 MIOX

SYSTEMY EPOKSYDOWE

K35

5

17.02.2003

Powłokowe systemy ochronne do powierzchni stalowych. Systemy składają się z utwardzanych chemicznie dwuskładnikowych farb epoksydowych. Powłoka międzywarstwowa i nawierzchniowa zawierają błyszcz żelaza (MIOX).

	L	M	H
C2	○	○	○
C3	○	○	○
C4	○	○	■
C5	○	■	■

Symbol Systemu Teknos	K35a	K35b	K35c
ISO 12944-5	-	S4.21/C4/H S6.06/C5-I/H S7.07/C5-M/M	S4.23/C4/H S7.09/C5-M/H
Symbol/kategoria korozyjności/ zakres trwałości			
Budowa systemu powłokowego:	EPZn(R)EP180/3- FeSa 2½	EPZn(R)EP240/4- FeSa 2½	EPZn(R)EP320/4- FeSa 2½
TEKNOZINC 90 SE Farba epoksydowa wysokocynkowa	1 × 40µm	1 × 40µm	1 × 40µm
INERTA 51 MIOX Farba epoksydowa	1 × 70µm	2 × 70µm	2 × 110µm
INERTA 50 MIOX Farba epoksydowa	1 × 70µm	1 × 60µm	1 × 60µm
Całkowita grubość	180µm	240µm	320µm
Lotne związki organiczne w systemie VOC, g/m ²	140	190	240

Przykład oznakowania systemu powłokowego: K35b – ISO 12944-5/S4.21(EPZn(R)EP240/4-FeSa 2½).

ZASTOSOWANIE: Ochrona powierzchni stalowych narażonych na korozję atmosferyczną. Systemy nadają się zwłaszcza do konstrukcji wymagających długookresowej odporności na warunki atmosferyczne i promieniowanie ultrafioletowe.

Symbol Teknos	Typowe zastosowanie
K35a	System powłokowy składa się z farby epoksydowej wysokocynkowej oraz powłoki międzywarstwowej i nawierzchniowej, które zawierają błyszcz żelaza (MIOX). System jest stosowany do konstrukcji stalowych narażonych na ścieranie mechaniczne i korozję atmosferyczną, np. mostów. Kategoria korozyjności C3.
K35b	Bardzo agresywny klimat przemysłowy i obiekty specjalne w przemyśle narażone na silne obciążenia. Kategorie korozyjności C4, C5-I i C5-M.
K35c	Ochrona konstrukcji stalowych w kategoriach korozyjności C4 i C5-M.

Przygotowanie powierzchni Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać niekorzystnie na oczyszczenie powierzchni innymi metodami oraz na malowanie. Usunąć rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody, (ISO 12944-4). Powierzchnie należy oczyszczać zależnie od rodzaju materiału podłoża:

Powierzchnie stalowe: usunąć zgorzelinę i rdzę przy pomocy obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1). Zszorstkowanie powierzchni cienkiej blachy poprawia adhezję powłoki do podłoża.

Miejsce i czas czyszczenia należy wybrać tak, by przygotowana powierzchnia nie uległa zabrudzeniu lub zawiłoceniu przed kolejnymi operacjami (ISO 12944-4).

Grunt do czasowej ochrony Systemy powłokowe mogą być nakładane na grunt epoksydowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SE](#) i grunt krzemianowo-cynkowy do czasowej ochrony [KORRO SS](#).

Nakładanie Przed użyciem wymieszać dokładnie składniki farby. Zmieszać bazę z utwardzaczem według podanej na etykiecie proporcji a następnie dokładnie wymieszać. Należy przygotowywać farbę w ilości umożliwiającej zużycie w podanym czasie przydatności do stosowania.

Farbę najkorzystniej jest nakładać natryskiem hydrodynamicznym, ponieważ tylko ta metoda zapewnia nałożenie powłoki o zalecanej grubości w jednej warstwie. Temperatura powietrza i podłoża a także wilgotność względna w czasie nakładania i schnięcia muszą odpowiadać wartościom podanym w poniższej tabeli. Wyższa temperatura przyspiesza proces wysychania. Powierzchnia musi być sucha i wolna od kurzu.

Dane techniczne farb podane są w poniższej tabeli i w kartach informacyjnych wyrobów.

Renowacja **Zaprawki:** Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 1 do Ri 3 mogą być malowane przez zaprawkowanie. Usunąć łuszczącą się farbę i rdzę z uszkodzonych obszarów przy użyciu skrobaków i obróbki strumieniowo-ściernej. Przygotowanie powierzchni rozszerzyć poza krawędzie uszkodzeń. Nałożyć na przygotowane obszary powłokę zaprawkową systemu do zalecanej grubości.

UWAGA! [TEKNOZINC 90 SE](#) może być nakładany tylko na czystą stal, nigdy na starą powłokę.

Całkowita renowacja: Powierzchnie o stopniu skorodowania Ri 4 powinny być całkowicie przemalowane. Należy przygotować całą powierzchnię za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ i nakładać powłoki od gruntu do warstwy nawierzchniowej tak jak dla nowych wymalowań.

Dane techniczne

Farba	TEKNOZINC 90 SE	INERTA 51 MIOX	INERTA 50 MIOX
Karta Informacyjna Nr	15	197	193
Rodzaj farby	farba epoksydowa wysokocynkowa	farba epoksydowa	farba epoksydowa
Kolory	szary z odcieniem niebieskim	szary ciemny i czerwony	Karta Kolorów Przemysłowych z ograniczeniami
Wygląd powłoki	matowy	satynowy	satynowy
Rozcieńczalnik	TEKNOPLAST SOLV , TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506	TEKNOPLAST SOLV TEKNOSOLV 9506
Metody nakładania	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny	natrysk hydrodynamiczny
Dysza do natrysku hydrodynamicznego	0,018 - 0,021'' (dysza rewersowa)	0,017 - 0,021''	0,017 - 0,021''
Warunki nakładania			
- minimalna temperatura °C	+10	+10	+10
- maksymalna wilg. względna %	80	80	80
Oznakowanie bezpieczeństwa	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej	Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
Zawartość substancji stałych obj. %	około 50	około 55	około 50
Całkowita masa substancji stałych g	około 2100	około 1100	około 1300
Zawartość lotnych związków organicznych, VOC g/l	około 450	około 400	około 400
Zalecana grubość powłoki			
- na mokro µm	80	127 200	120 140
- na sucho µm	40	70 110	60 70
Wydajność teoretyczna m ² /l	12,5	7,9 5,0	8,3 7,1
Czasy schnięcia			
- pyłosuchość, 23°C	po 5 minutach	po 1 godzinie	po 1 godzinie
- brak odlepu, 23°C	po 30 minutach	po 4 godzinach	po 6 godzinach
- następne warstwy	ta sama farba lub INERTA 51 MIOX :	ta sama farba lub INERTA 50 MIOX :	ta sama farba:
	+10°C	+23°C	+10°C
	+23°C	+10°C	+23°C
min.	po 6 h	po 1 h	po 16 h
max.*	po 3 mies.	po 3 mies.	po 6 mies.
			po 5 h
			po 24 h
			po 12 h
			po 3 mies.
			po 3 mies.

* Maksymalny odstęp do nakładania kolejnej powłoki bez konieczności szorstkowania powierzchni.

Informacje zawarte w arkuszu danych opierają się o badania laboratoryjne i doświadczenia praktyczne. Są to wyłącznie dane informacyjne i zależą np. od koloru i połysku. Nie mając wpływu na stosowanie i warunki nanoszenia możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub niewłaściwego ich użycia.