

INERTA 50 - EPOXIDOVÉ SYSTÉMY

9 1.4.2008

K17

	L	M	H
C2	●		
C3			
C4			
C5	●	●	

Antikorozní nátěrové systémy určené na ochranu ocelových povrchů. V těchto systémech se užívají chemicky tuhnoucí, rozpouštědlové, dvoukomponentní epoxidové reaktivní barvy. Jak vrchní nátěr se používá INERTA 50 epoxidová vrchní barva.

Značení nátěrového systému TEKNOS	K17a	K17b	K17c	K17d	K17e	K17f	K17g	K17h
SFS-EN ISO 12944-5 (1998) značení/třída zátěže/třída odolnosti	S2.15/C2/M S3.16/C3/L	S2.16/C2/H S3.17/C3/M	S3.18/C3/H S4.12/C4/L S7.02/C5-M/L	S4.14/C4/HS 6.03/C5-I/H	S4.15/C4/H S6.04/C5-I/H S7.04/C5/M/H	-	S3.19/C3/H S4.13/C4/M	-
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) značení/třída zátěže/třída odolnosti	A2.06/C2/M A3.07/C3/L	A2.07/C2/H A3.08/C3/M	A3.09/C3/H	A4.09/C4/H	A5I.02/C5-I/H A5M.02/C5-M/H	-	A4.08/C4/M	-
Složení nátěrového systému:	EP120/2- FeSa 2½	EP160/3- 2FeSa 2½	EP200/3- FeSa 2½	EP280/4- FeSa 2½	EP320/4- FeSa 2½	EP300/4- FeSa 2½	EP240/4- FeSa 2½	EP300/3- FeSa 2½
INERTA PRIMER 3 epoxidová základová barva	1 x 80 µm	1 x 60 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 80 µm	1 x 70 µm	1 x 80 µm	1 x 125 µm
INERTA 51 epoxidová barva	-	1 x 60 µm	1 x 80 µm	2 x 80 µm	2 x 100 µm	2 x 90 µm	2 x 60 µm	1 x 125 µm
INERTA 50 epoxidová barva	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 40 µm	1 x 50 µm	1 x 40 µm	1 x 50 µm
Celková tloušťka filmu	120 µm	160 µm	180 µm	250 µm	320 µm	270 µm	220 µm	270 µm

Příklad značení nátěrového systému: K17a – SFS-EN ISO 12944-5/A2.06(EP120/2-FeSa 2½).

Použití Ochrana ocelových povrchů vystavených povětrnostním vlivům.

Značení Teknosu	Typické použití
K17a	Ocelové povrchy v zátěžové třídě C2 a C3.
K17b	Ocelové povrchy v zátěžové třídě C2 a C3.
K17c	Stroje, nádrže, potrubí, ocelové konstrukce v zpracovatelském průmyslu aj. povrchy podléhající vlivu plynů a potřísnění v interiéru a exteriéru při stupni zátěže C3 a C4.
K17d	Ocelové povrchy v zátěžové třídě C4.
K17e	Konstrukce a přístroje v zpracovatelském průmyslu v interiéru a exteriéru při stupni zátěže C4 a C5.
K17f	Ochrana vnitřních stěn nádrží. Ocelové povrchy namáhané v ponoru. Odolný proti vodě, roztokům voda-chemikálie, benzínu, letecké naftě, rozpouštědlům a olejům.
K17g	Ocelové povrchy v zátěžové třídě C3 a C4.

Příprava povrchu Z povrchů odstraníme nečistoty a ve vodě rozpustné soli odmaštěním atd., viz např. SFS-EN ISO 12944, část 4. Povrchy připravíme dle druhu materiálu následovně:

Ocelové povrchy: Okuje a rez odstraníme tryskáním na stupeň Sa2½. Zdrsnění povrchu tenkostěnných plechů zlepšuje přilnavost barvy k podkladu.

Místo a dobu přípravy povrchu volíme tak, aby se povrch nemohl zašpinit nebo zvlhnout před dalším zpracováním (SFS-EN ISO 12944, část 4).

Mezioperační nátěr Vhodné mezioperační nátěry: KORRO E epoxidový nátěr.

Aplikace

Před použitím komponenty smícháme. Hmotu a tužidlo pečlivě promícháme dle poměru uvedeném v tabulce na této straně a dle popisu v etiketě či v kmenovém listě. Při odhadování množství je třeba mít na zřeteli dobu užití směsi.

Barvu doporučujeme nanášet vysokotlakovým stříkacím zařízením, protože pouze tak dosáhneme jednou vrstvou požadované tloušťky filmu. Teplota vzduchu a natíraného povrchu a relativní vlhkost vzduchu by během natírání a schnutí neměla přesáhnout hodnoty uvedené v tabulce. Schnutí je rychlejší při vyšších teplotách. Natíraný povrch musí být suchý a nezaprášeny.

Technické údaje barev jsou uvedeny v následující tabulce a v kmenových listech barev.

Oprava nátěru

Pokud je povrch zrezivělý v rozsahu stupnice Ri 1 – Ri 3, opravujeme povrch jen na poškozených místech. Z poškozených míst odstraníme odlupující se barvu a rez tryskáním a seškrábáním. Povrch otryskáme také okolo poškozeného místa. Pokud to je nutné, obrousíme hrany. Opravované povrchy natřeme v tloušťce filmu uvedené v tabulce. Pokud chceme, aby na povrchu nebyla vidět opravovaná místa, přetřeme povrch ještě celý vrchní barvou.

Pokud je povrch zrezivělý na hodnotu Ri 4, obnovujeme celý nátěr. Celý povrch otryskáme na stupeň Sa 2½ a obnovíme jak podkladový, tak i vrchní nátěr.

Technické údaje barev

Barva	INERTA PRIMER 3	INERTA 51	INERTA 50	
Kmenový list č.	112	52	10	
Typ barvy	dvoukomponentní epoxidová základová barva	dvoukomponentní epoxidová barva	dvoukomponentní epoxidová barva	
Odstíny	červený, žlutý	bílý, šedý	vzorkovník prům. barev, tónování Teknomix	
Konečný efekt	polomat	polomat	lesk	
Ředidlo, mytí pomůcek	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	TEKNOSOLV 9506	
Pomůcky pro natírání	vysokotlaké stříkací zařízení	vysokotlaké stříkací zařízení	vysokotlaké stříkací zařízení, štětec	
Vysokotlakové stříkací zařízení	0,017 – 0,021"	0,017 – 0,021"	0,011 – 0,015"	
Podmínky pro natírání				
- minimální teplota °C	+10	+10	+10	
- maximální vlhkost %	80	80	80	
Výstražné označení	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	hmota: škodlivá, hořlavá tužidlo: škodlivé, hořlavé	
Obsah netěkavých látek % vol.	cca 50	cca 50	cca 48	
Obsah pevných látek g/l	cca 990	cca 970	cca 700	
Vypařující se organické látky (VOC) g/l	cca 440	cca 440	cca 480	
Doporučená tloušťka film				
- mokrý μm	120 - 250	120 - 250	85 - 104	
- suchý μm	60 - 125	60 - 125	40 - 50	
Spotřeba, teoretická m ² /l	8,3 – 4,0	8,3 - 4,4	12,0 – 9,6	
Doba schnutí, + 23°C, r.v. 50%	Suchý film 60μm za 1 hod za 5 hod tou samou barvou nebo INERTA 51:	Suchý film 50μm za 1 hod za 5 hod tou samou barvou nebo INERTA 50:	Suchý film 40μm za 1 hod za 6 hod tou samou barvou:	
- do povětrnostních vlivů min.	+ 10°C za 12 hodin	+ 23°C za 4 hodiny	+ 10°C za 24 hodin	+ 23°C za 12 hodin
max.*	za 6 měs.	za 6 měs.	za 3 měs.	za 3 měs.

* Maximální prodleva mezi nátěry bez zdrsnění povrchu